1 Resumo dos Sistemas de Repintura para Veículos de Passageiros (COV)

1.1.1 Guia Standox para a Repintura de Veículos de Passageiros Mercedes-Benz

Esquemas de Pintura de Garantia para Substratos Metálicos (COV)

Esquemas de Pintura de Garantia	1.1.1.1	1.1.1.2	1.1.1.5
	Repintura Total / Retoques	Pintura de Áreas Inferiores das Carroçarias	Pintura de veículos com um acabamento mate
Substratos / Procedimento de Trabalho	Todos os substratos existentes em veículos de passageiros Mercedes-Benz	Todos os substratos existentes em veículos de passageiros Mercedes-Benz	Todos os substratos existentes em veículos de passageiros Mercedes-Benz
Limpeza, Preparação	Standox Removedor de Silicones	Standohyd Removedor de Silicones	Standox Removedor de Silicones ou Standohyd Removedor de Silicones
Betume	Standox PE Betume Fino Standox PE Betume Rapid Standox PE Betume Soft	Standox PE Betume Fino Standox PE Betume Rapid Standox PE Betume Soft	Standox PE Betume Fino Standox PE Betume Rapid Standox PE Betume Soft
Primário (apenas para substratos metálicos)	Standox Primário de Adesão Mordente ou Standox 1K Primário Enchedor (apenas para pequenas áreas lixadas em profundidade)	Standox Primário de Adesão Mordente ou Standox 1K Primário Enchedor (apenas para pequenas áreas lixadas em profundidade)	Standox Primário de Adesão Mordente ou Standox 1K Primário Enchedor (apenas para pequenas áreas lixadas em profundidade)
Enchedor	Standox COV Enchedor System com 10% Standox 2K Plastificante	Standox COV Enchedor System com 30% Standox Plastificante	Standox COV Enchedor System com 10% Standox 2K Plastificante
Primário Aparelho	Standox Primário Aparelho EP	Standox Primário Aparelho EP	Standox Primário Aparelho EP
Primário para áreas completamente lixadas		Standohyd Anti-Gravilha	
Limpeza	Standohyd Removedor de Silicones	Standohyd Removedor de Silicones	Standohyd Removedor de Silicones
Base Bicamada	Standohyd Basecoat	Standohyd Basecoat	Standohyd Basecoat
Verniz 2K	Standocryl 2K Verniz HS Standocryl COV Verniz HighPro Standocryl COV Verniz Premium	Standocryl 2K Verniz HS Standocryl COV Verniz HighPro Standocryl COV Verniz Premium	Standocryl 2K Verniz HS Standox 2K Special Matt
No caso de vernizes resistentes à riscagem com um "C" na chapa do modelo	Standocryl COV Verniz Platina	Standocryl COV Verniz Platina	
Esmalte Acrílico 2K	Standocryl COV Esmalte	Standocryl COV Esmalte	

Standox Esquemas de Pintura de Garantia para Mercedes-Benz

Aplicação:

Substratos metálicos
Retoques e repintura total

Substrato:

- Metal nu, lixado.
- Metal galvanizado, lixado
- Alumínio, lixado
- Pinturas secas em profundidade, lixadas

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Betume:

- Standox PE Betume Rapid ou
  Standox PE Betume Soft
- Standox PE Betume fino

Primário:

- Standox Primário de Adesão Mordente ou
  Standox 1K Primário Enchedor (apenas para pequenas áreas lixadas em profundidade)
- Não repintar com Standox Primário Aparelho EP, se Standox Primário de Adesão Mordente ou Standox 1K Primário Enchedor for usado.

Enchedor:

- Standox Primário Aparelho EP ou
  Standox COV Enchedor System
  com 10% Standox 2K Plastificante

Acabamento:

- Standocryl COV Esmalte
- Standohyd Basecoat com
  Standocryl 2K Verniz HS ou
  Standocryl COV Verniz Platina ou
  Standocryl COV Verniz HighPro ou
  Standocryl COV Verniz Premium

Standox Esquemas de Pintura de Garantia para Mercedes-Benz

STANDOX

Aplicação:		**Substrato metálico** **Pintura de áreas inferiores das carroçarias**
Substrato:		• Metal nu, lixado • Metal galvanizado, lixado • Alumínio, lixado • Pinturas secas em profundidade, lixadas
Pré-tratamento / Limpeza:		Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.
Betume:		• Standox PE Betume Rapid ou Standox PE Betume Soft • Standox PE Betume fino
Primário:		• Standox Primário de Adesão Mordente ou Standox 1K Primário Enchedor (apenas para pequenas áreas lixadas em profundidade) • Não repintar com Standox Primário Aparelho EP, se Standox Primário de Adesão Mordente ou Standox 1K Primário Enchedor for usado.
Enchedor:		• Standox Primário Aparelho EP ou Standox COV Enchedor System com 30% Standox 2K Plastificante
Protecção Anti-Gravilha		• Standohyd Anti-Gravilha
Acabamento:		• Standocryl COV Esmalte ou Standohyd Basecoat com Standocryl 2K Verniz HS ou Standocryl COV Verniz Platina ou Standocryl COV Verniz HighPro ou Standocryl COV Verniz Premium

Utilização:		**Substratos metálicos ou plásticos** **Reparação de painéis e repintura total** **Pintura de veículos com acabamento mate**
Substrato:		• Metal nu, lixado • Metal galvanizado, lixado • Alumínio, lixado • Pinturas secas em profundidade, lixadas • Substratos plásticos
Pré-tratamento / Limpeza:		Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1
Betume:		• Standox PE Betume Rapid ou Standox PE Betume Soft • Standox PE Betume fino
Primário:		• Standox Primário de Adesão Mordente ou Standox 1K Primário Enchedor (apenas para pequenas áreas lixadas em profundidade) • Não repintar com Standox Primário Aparelho EP, se Standox Primário de Adesão Mordente ou Standox 1K Primário Enchedor for usado.
Enchedor:		• Standox Primário Aparelho EP ou Standox Enchedores COV
Base Bicamada:		• Standohyd Basecoat
Verniz:		• Standox 2K Special Matt • Standocryl Verniz HS

Pré-Mistura:

- Dependendo do grau de brilho pretendido, as seguintes misturas são possíveis pela mistura de Standox 2K Special Matt e Standocryl Verniz HS:
  Proporção de 70:30 para superfícies OEM*
  Proporção de 75:25 para superfícies OEM*
  80:20 para as superfícies mais mate,
  normalmente não em superfícies OEM **
  Dependendo do veículo uma vez que os acabamentos OEM variam em grau de brilho

Agitar ou mexer bem o Standox 2K Special Matt na lata.
Assegurar que ambos os componentes estão perfeitamente misturados.
A mistura deve ser reagitada se deixada em repouso por 30 minutos ou mais.
O endurecedor e o diluente devem ser adicionados imediatamente antes da aplicação.

Mistura:

4:1 com Standox COV Endurecedor 30-40
e 10% Standox COV Diluente Lento
17-18s/DIN 4mm/20°C
41-45s/ISO 4mm/20°C
Vida útil 30 minutos

Aplicação:

* Conforme 1.3-1.4 mm a 2.0-2.5 bar pressão de aplicação
** SATA HVLP 1.5 mm a 2.0 bar pressão de aplicação
Aplicar em duas demãos aumentando a distância para o objecto
5 - 10 min evaporação de solventes
A 2ª demão deve ser aplicada após se visualizar a evaporação de solventes, quando a superfície começar a ficar irregular.

Aplicar a primeira e segunda camadas cruzadas em 90º, se possível

10-15 min evaporação final de solventes

Secagem:

Tempo de secagem 45-50 min. / 60-65°C temperatura de objecto
Não é permitida a secagem ao ar.

Observações Importantes:

- Aplicar sempre painel de teste para determinar o grau de brilho.
- Utilize exclusivamente os produtos recomendados.

- As poeiras inclusas não podem ser removidas por polimento. Assim, deve ser observada a máxima limpeza no processo de aplicação.
- Esbatimento não possível.
- ** Opção:
  Dependendo da cor é possível cobrir Standohyd Basecoat com Standocryl COV Vernizes estufado e lixado.
  Isto proporciona um resultado mais uniforme, especialmente em cores muito escuras.

Cuidados com o acabamento:

Não lavar o automóvel com sistemas de alta pressão ou jacto de vapor.
Pode-se lavar o carro em lavagens automáticas.
Os sistemas com escovas macias são preferíveis.
As lavagens com escovas não têm necessariamente um efeito negativo na superfície pintada ou na sensibilidade à riscagem.
Não utilizar produtos de limpeza, massas ou produtos de lixagem ou polimento, ou mesmo conservantes de brilho (ceras) para cuidar da pintura. Podem danificar a superfície pintada.

Se, por acidente, ceras entrarem em contacto com a superfície, remover imediatamente com Standox Removedor de Silicones. Tomar o cuidado de não exercer elevadas pressões na superfície pintada.

Não permita que qualquer substância resinosa, gordurosa ou oleosa entre em contacto com a superfície pintada, pois podem deixar resíduos.

Manchas de alcatrão podem ser removidas com um removedor de alcatrão vulgar.

Não coloque quaisquer autocolantes, películas de vinil, etiquetas magnéticas ou similares sobre a superfície pintada.

1.1.2 Guia Standox para a Repintura de Veículos de Passageiros Mercedes-Benz

Esquemas de Pintura de Garantia para Substratos Plásticos

Esquemas de Pintura de Garantia	**1.1.2.1 / 1.1.2.2**	**1.1.2.3 / 1.1.2.4**	**1.1.2.5 / 1.1.2.6**	**1.1.2.7 / 1.1.2.8**
	Sistema Convencional 3 fases Não COV	Sistema Convencional 2 fases Não COV	3 fases com Base Bicamada Standohyd COV	2 fases com Base Bicamada Standohyd COV
Substratos / Procedimento de Trabalho	Peças de substituição com primário de origem (OEM), pinturas antigas, PP/EPDM, ABS, SAN, PC, PA, PUR, RIM, PPO, PBT, UPG, R-TPU			
Limpeza, Preparação	Standoflex Diluente 11100	Standoflex Limpador Antiestático para Plásticos	Standoflex Diluente 11100	Standoflex Limpador Antiestático para Plásticos
Betume	Standox PE Betume Fino 1)	Standox PE Betume Fino 1)	Standox PE Betume Fino 1)	Standox PE Betume Fino 1)
Primário (apenas para partes totalmente lixadas ou sem primário)	Standoflex Primário para Plásticos		Standoflex Primário para Plásticos	
Enchedor / Endurecedor (Processo molhado sobre molhado)	Standoflex Enchedor para Plásticos	Standoflex 2K Primário Aparelho para Plásticos	Standoflex Enchedor para Plásticos	Standoflex 2K Primário Aparelho para Plásticos
Primário para áreas completamente lixadas				
Limpeza	Standoflex Diluente 11100	Standoflex Limpador Antiestático para Plásticos	Standoflex Diluente 11100	Standoflex Limpador Antiestático para Plásticos
Base Bicamada	Standox Base Bicamada	Standox Base Bicamada	Standohyd Basecoat	Standohyd Basecoat
2K Verniz Brilhante mate Endurecedor	Standocryl 2K Verniz de Alto Brilho para Plásticos Standocryl 2K Verniz Acetinado para Plásticos	Standocryl 2K Verniz de Alto Brilho para Plásticos Standocryl 2K Verniz Acetinado para Plásticos	Standocryl 2K Verniz de Alto Brilho para Plásticos Standocryl 2K Verniz Acetinado para Plásticos	Standocryl 2K Verniz de Alto Brilho para Plásticos Standocryl 2K Verniz Acetinado para Plásticos
2K Esmalte + Plastificante Endurecedor	Standocryl 2K Esmalte Standox 2K Plastificante	Standocryl 2K Esmalte Standox 2K Plastificante	Standocryl COV Esmalte Standox 2K Plastificante	Standocryl COV Esmalte Standox 2K Plastificante

1) Para a reparação de pequenos riscos

Standox Esquemas de Pintura de Garantia para Mercedes-Benz

Aplicação:		**Substratos de Plástico** **3 fases com Standohyd Basecoat**

Substrato:

- Componentes exteriores em plástico duro, e.g. PP/EPDM, ABS, PC, PA, PUR, R-TPU, PPO, PBT, UP-GF, PVC

Pré-tratamento / Limpeza:

- Estufar 60 min / 60 - 65°C
- Limpar várias vezes com Standoflex Diluente 11100 limpo, em abundância, e um esfregão ultrafino. Voltar a limpar com Standoflex Diluente 11100.
- Secar e aplicar primário
- Remover todos os vestígios de agente desmoldante!

Aplicação:

- Standoflex Primário para Plásticos
- Se necessário aplicar Standox PE Betume fino
- Standoflex Enchedor para Plásticos
- Standocryl COV Esmalte com 15% Standox 2K Plastificante

  ou
- Standohyd Basecoat com Standocryl 2K Verniz Acetinado para Plásticos ou Standocryl 2K Verniz de Alto Brilho para Plásticos

Observações Importantes:

- Não lavar o acabamento com jacto de vapor dentro de 6 semanas após aplicação e secagem. Depois manter uma distância mínima de 30 cm entre a base do jacto e a superfície.

Standox Esquemas de Pintura de Garantia para Mercedes-Benz

Aplicação:		**Substratos de Plástico** **2 fases com Standohyd Basecoat**

Substrato:

- Componentes exteriores em plástico duro, e.g. PP/EPDM, ABS, SAN, PC, PA, PUR, R-TPU, PPO, PBTP, UP-GF, PVC

Pré-tratamento / Limpeza:

- Estufar 60 min / 60 - 65°C
- Limpar várias vezes com Standoflex Limpador Antiestático para Plásticos limpo, em abundância, e um esfregão ultrafino. Voltar a limpar com Standoflex Limpador Antiestático para Plásticos.

- Secar e aplicar primário
- Remover todos os vestígios de agente desmoldante!

Aplicação:

- Standoflex 2K Primário Aparelho para Plásticos
- Para enchimento de pequenos riscos e imperfeições, após pré-tratamento com Standoflex 2K Primário Aparelho para Plásticos e secagem de acordo com as instruções, aplicar Standox PE Betume Fino. Após lixagem superficial a aplicação de betume de carroçaria deve ser isolada com Standoflex 2K Primário Aparelho para Plásticos.
- Standohyd Basecoat com
  Standocryl 2K Verniz Acetinado para Plásticos ou
  Standocryl 2K Verniz de Alto Brilho para Plásticos ou
  Standocryl COV Verniz Platina

Observações Importantes:

- Não lavar o acabamento com jacto de vapor dentro de 6 semanas após aplicação e secagem. Depois manter uma distância mínima de 30 cm entre a base do jacto e a superfície.

Standox Esquemas de Pintura de Garantia para Mercedes-Benz

STANDOX

Aplicação:	**Recomendação de Repintura para Mercedes Benz Classe A**
Substrato:	• Acabamento em pó Slurry sobre metal e plástico PPE/PA
Pré-tratamento / Limpeza:	Standox Removedor de Silicones
Betume:	• Apenas sobre folha nua ou substratos plásticos com PE Betume
Enchedor:	• Standox Primário Aparelho EP • Importante: Standox Primário Aparelho EP é usado tanto em metal como em plástico. Não usar primários / enchedores para plástico! Para evitar empolamentos, qualquer lixagem imperfeita ou que lixe totalmente o verniz OEM deve ser isolada usando Primário Aparelho EP.
Possibilidades de secagem:	• a) 40 min / 60-65°C b) 30 min / 80°C c) 16 h / 18-22°C d) IV Onda curta secagem em dois passos: 1. passo: 8 min a 50% potência 2. passo: 10 min a 100% potência • Importante: Importante: A distância do radiador deve ser exactamente 80 cm, mas nunca deve ser inferior.
Lixagem:	• Lixagem seco com P320 - P400 Lixagem molhado com P600 - P800
Base Bicamada:	• Standohyd Basecoat
Verniz:	• Standocryl 2K Verniz HS ou Standocryl COV Verniz HighPro ou Standocryl COV Verniz Premium

Aplicação:

Procedimento Recomendado para Pintura do Maybach Typ 240

Substrato:

- Alumínio ou EDP, com primário
- Limpar com Standox Removedor de Silicones
- Lixar seco com P280 - P400
- Limpar com Standox Removedor de Silicones

Dica Especial:

- Aplicar uma camada compacta de Standox Primário Aparelho EP nas partes nuas.

Betume:

- Após secagem aplicar Standox Primário Aparelho EP
- Lixar seco P240 - P320
- Aplicar Standox PE Betume Soft
- Lixar seco P80 - P180
- Limpar com Standox Removedor de Silicones
- Se necessário aplicar Standox Betume Pistolável
- Lixar seco P120 - P240
- Limpar com Standox Removedor de Silicones

Enchedor:

- Aplicar Standox Primário de Adesão Mordente
- Aplicar Standox Primário Enchedor COV System com 10% Standox Plastificante ou
- Standox Primário Aparelho EP (**sem** Primário de Adesão Mordente debaixo do Primário Aparelho EP)
- Lixar seco P400 - P500
- Limpar com Standox Removedor de Silicones

Base Bicamada:

- Aplicar a primeira cor em Standohyd Basecoat

Verniz:

- Standocryl 2K Verniz HS ou
  Standocryl COV Verniz Platina ou
  Standocryl COV Verniz HighPro ou
  Standocryl COV Verniz Premium
- Secar o verniz

Lixagem do verniz:

- Após secagem o verniz deve ser lixado
  Pré-lixagem com P1500, molhado, e
  lixagem final com P2000, molhado

Isolamento:	• Retirar o isolamento do veículo para remover resíduos de lixagem. • Preparar o veículo para a segunda cor.
Base Bicamada:	• Aplicar a segunda cor em Standohyd Basecoat
Verniz:	• Standocryl 2K Verniz HS ou Standocryl COV Verniz Platina ou Standocryl COV Verniz HighPro ou Standocryl COV Verniz Premium • Secar o verniz
Lixagem do verniz:	• Após secagem o verniz deve ser lixado. Pré-lixagem com P1500, molhado, e lixagem final com P2000, molhado
Acabamento:	• Aplicar Standocryl COV Verniz Platina utilizando Standox COV Endurecedor 30-40
Secagem:	• Secagem em estufa 30-35 min / 60-65°C temperatura de painel, seguido de secagem por IV (onda curta) pelo menos durante 12 min a 100% de potência
Procedimento após arrefecimento:	• Lixar poeiras inclusas com 3M VP 2000 ou 3M Trizact P3000 (ver Processo de Polimento).
Polimento:	• Polir com uma polidora rotativa e a boina de lã 3M 01927. Aplicar uma pequena quantidade de 3M Finesse-it Polish Extra Fine 06002 na boina. • Polir com uma polidora rotativa e a esponja laranja 3M 02362 (para melhor arrefecimento). Aplicar uma pequena quantidade de 3M Perfect-it (TM) III Extra Fine Sanding Paste na esponja. • Ver Processo de Polimento S13
Observações Importantes:	• Gorduras e resíduos devem ser limpos com 3M 55535 Finish Control Spray ou desengordurante por forma a se verificar da necessidade da reaplicação do polimento. • Se o acabamento ainda não for satisfatório, os dois últimos passos do processo podem ser repetidos. • Para fornecer uma melhor protecção à área limpa, é recomendado um polimento adicional com uma pequena quantidade de 3M Perfect-it (TM) III Extra Fine Sanding Paste numa esponja de polimento laranja 02362.

Aplicação: **Esquema de Pintura SLR**

Substrato:
- Danos até ao substrato

Pré-tratamento / Limpeza:
Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S2.1.

Betume:
- Standox PE Betume Fino
  Aplicar betume nas pequenas arranhadelas do substrato.

Enchedor:
- Standox Primário Enchedor COV System
  Aplicar duas demãos (= 80 micron) primeiro. Após secagem intermádia e lixagem (ver abaixo) aplicar mais duas demãos (= 80 micron).
- Secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C ou
  20-30 min. / 60-65°C temperatura de painel
- Secagem IV
  Onda curta 8-10 min
  (ver Standox Esquema de Pintura S10)
- P240 - P320
  Lixadora orbital

Base Bicamada:
- Standohyd Basecoat

Verniz / Endurecedor:
- Standocryl 2K Verniz HS ou
  Standocryl COV Verniz Premium com todos
  Standox 2K Endurecedor HS
  ou
- Standocryl COV Verniz HighPro com
  Standox COV Endurecedor 30-40

Observações Importantes:
- É suposto o Standox Primário Enchedor COV System nivelar a estrutura do substrato.

Standox Esquemas de Pintura de Garantia para Mercedes-Benz

Utilização:		**Esquema de Pintura para Reparação de Mercedes-Benz Smart City Coupé / Cabrio Smart Tridion Cell**

Substrato:

- Verniz em pó
  Tinta a pó de 1 fase (prata ou preto)
  Pintura original com áreas lixadas em profundidade até ao metal

  Componentes metálicos ou de plástico ver Esquemas de Pintura 1.1.1.1, 1.1.1.2 ou 1.1.2.5, 1.1.2.7

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Betume:

- Standox PE Betume fino

Primário:

- Standox Primário de Adesão Mordente (apenas em metal nu)

Enchedor:

- Standox Primário Enchedor COV Nonstop
- Secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C ou 30 min. / 60-65°C temperatura de painel
- Lixagem seco P320 - P400
  Lixagem molhado P600 - P800

Base Bicamada:

- Standohyd Basecoat

Verniz:

- Mistura do verniz ver Standox Tabela de Foscagem HS
- Ajuste do grau de brilho para a pintura OEM (aprox. 85 - 92 unidades)

Observações importantes respeitantes ao esbatimento:

- Estruturas metálicas com tinta a pó de 1 fase antracite metalizado não podem ser esbatidas com verniz. Após esbatimento com Standohyd Basecoat toda a estrutura metálica tem de ser repintada com 2K Verniz.

29.10.2010

Overview Magno Colour range

Colour	MB – No.	
Magno Allanite grey	0 044	
Magno Sabbia	0 045	
Magno Cashmere white	0 049	
Magno Platinum	0 051	
Magno Manganite grey	7 795	
Magno Sylvanite grey	0 054	
Magno Monza grey	0 054	(only AMG)
Magno Glacier grey	0 055	
Magno Cerussite grey	7 281	
Magno Night black	0 056	

Standohyd Basecoat
Mercedes Alubeam 047

- **Special effect colour**
- **Specific application process**

Technical Description:

- Thin with 50 % Standohyd Special Effect Additive
- Painting system S9.13 describes the special blending-in process

Standohyd Basecoat Mercedes Alubeam 047

Substrate:

- Sanded Standox EP Primer Surfacer 3:1 or Standox VOC System Filler
- Through-hardened sanded paintwork

Do not forget cleaning!

Pretreatment / Cleaning:

For substrate preparation see Standox Painting System S1

Use air fed respirator. Refer to relevant Health and Safety Data Sheets.

1 normal coat
1 light coat with increased distance to object

Flash off time can be reduced by
- Using air blower
- Spray booth blower system
- Infrared drying
- Increasing spray booth temperature to max. 45°C until mat

Application:

A Standocryl VOC Clear must be applied completely over any repaired panels, then cured and sanded

Orbital sanding machine P1000-P1500
Edges and corners P3000 handsanding

Add 50% Standohyd Special Effect Additive to the Mercedes 047 colour for standard application. Gently shake Standohyd Special Effect Additive before use.

Compliant 1.2 – 1.3 mm
2.0 bar inlet pressure
1.5 = 10 - 15 micron

HVLP 1.2 - 1.3 mm
0.7 bar atomization pressure
1.5 = 10 - 15 micron

Final flash off until matt

Standocryl VOC Platinum Clear

Standohyd Basecoat Mercedes Alubeam 047

Flashpoint:
- 50°C / 122°F

Specific Gravity:
- 1,004 g/cm^3

Solid Content
(without thinner added):
- 11.6 Weight %
- 10.0 Volume %

VOC (2004/42/EC):
2004/42/IIB(d)(420)420
The EU limit value for this product (product category: IIB.d) in ready for use form is max 420 g/litre of VOC. The VOC content of this product in ready for use form is max. 420 g/l.

Theoretical Coverage:
- 11 m^2/l at 15 micron dry film thickness

Cleaning of equipment:

Rinse first with Standohyd Demineralized Water.
Clean after use with Standox Cleaning Thinner.

Important remarks:
- The equipment for water thinnable products must be compatible with waterbased products.
- When collecting waste for disposal, separate water-thinnable products from conventional ones, otherwise waste disposal will be more difficult and expensive, if not impossible.
- Large blend-in possible only.
- Painting system S9.13 describes the special blending-in process
- Best results with SATA NR3000 HVLP 1.3 mm spray gun
- Standohyd Special Effect Additive should be added to the Standohyd Mercedes 047 colour directly before application, best results are when used within same working day.

Standox GmbH Postfach D-42271 Wuppertal Germany

Standox Painting Systems

Working Process:

Blending-in with Standohyd Basecoat Mercedes Alubeam 047

Substrate:

- Prepare new panels as usual, see Standox Painting System S3

Pretreatment / Cleaning:

- All panels with repaired filler areas must be clearcoated with a Standocryl VOC Clear in accordance to relevant TDS.
- Repaired and clearcoated panels are sanded with orbital sanding machine and P1000-P1500, edges and corners with P3000 handsanding. Blending area should be prepared with P3000 machine sanding.

For substrate preparation see Standox Painting System S1

Painting:

- Apply Standohyd Special Effect Color Blend to surrounding fade out area or adjacent panels with closed coats.
- Blending-in transition areas:
  Mix Standohyd Basecoat Mercedes Alubeam 047 with 50% Standohyd Special Effect Additive, apply over repaired area and up to the edge of previously applied and still wet Standohyd Special Effect Color Blend film.
- Apply effect coat with increased distance over repaired area and blend into the Standohyd Special Effect Color Blend.
- Repaired panels areas:
  Mix Standohyd Basecoat Mercedes Alubeam 047 with 50% Standohyd Special Effect Additive, apply in 1.5 coat process and fade into adjacent areas.

Working Process:

Blending-in with Standohyd Basecoat Mercedes Alubeam 047

Painting (continued):

- Spray at 1.5-2.0 bar pressure for effect coat.
- Ensure spraygun is used with full trigger.
- Do not allow Standohyd Special Effect Color Blend to flash off before applying the Standohyd Mercedes Alubeam 047 colour.
- Avoid overwetting the Standohyd Mercedes Alubeam 047 colour over the wet Standohyd Special Effect Color Blend.
- Apply Standocryl VOC Platinum Clear.

29.10.2010

Overview Bright Colours

Colour	**MB – No.**	**Comments**
Saphire Red	3 434	SL B63 AMG
Le Mans Red	3 434	SLS AMG
Cashmere White	0 049	Magno
Mystic White	9 799	
Diamant White	9 799	
Mystic White 2	0 048	

Standox Esquemas de Pintura Económicos

Aplicação:		**Procedimento recomendado para utilizar o Sistema Standoflash UV em pequenas reparações**
Substrato:	• Metal nu, lixado • Metal galvanizado, lixado • Alumínio, lixado • Pinturas secas em profundidade, lixadas	
Pré-tratamento / Limpeza:		Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.
Betume:	• Standoflash Betume UV	
Primário / Enchedor:	• Standoflash Enchedor UV	
Acabamento:	• Standohyd Basecoat com Standoflash Verniz UV • Standocryl COV Esmalte • Standohyd Basecoat com Standocryl 2K Verniz HS ou Standocryl COV Verniz Platina ou Standocryl COV Verniz HighPro ou Standocryl COV Verniz Premium	

O sistema Standoflash UV só pode ser apresentado por técnicos do fornecedor de tintas.

Aplicação:	**Esbatimento / Polimento de Standocryl COV Verniz Platina**
Pré-tratamento / Limpeza:	• Lixar toda a zona de disfarce cuidadosamente com uma lixadora de dupla acção com 3M Trizact Fine Finishing Disc P3000 3M 50076 150mm (opcional para pequenas áreas com disco de 75mm). Quaisquer pequenas inclusões de pó devem ser removidas utilizando Trizact A5 Film Discs (32mm) ou Mirka Abralon P4000 antes de ser iniciar o processo em si.
Pintura:	• Misturar Standocryl COV Verniz Platina 3:1 com Standox COV Endurecedor 30-40 • Aplicar a área de reparação com verniz catalisado. • Aplicar Standox 2K Smart Blend Plus puro e assegurar uma transição suave para a zona de sobreposição.
Secagem:	• Secagem em estufa 30-35 min / 60-65°C temperatura de painel
Procedimento após arrefecimento:	• Dependendo da qualidade de acabamento requerida lixar toda a área com P3000 Trizact Fine Finishing Disc (3M 50076) 150mm numa lixadora de dupla acção. Deverá ser dada particular atenção à zona de esbatimento.
Polimento:	• Polir com uma máquina de polir e a esponja de polimento laranja 3M 02362 (para melhor arrefecimento). Aplicar uma pequena quantidade de 3M Perfect-it (TM) III Extra Fine Sanding Paste 09375 na esponja.
Observações Importantes:	• Gorduras e resíduos devem ser limpos com 3M 55535 Finish Control Spray ou desengordurante por forma a se verificar da necessidade da reaplicação do polimento. Se o acabamento não for satisfatório, o último passo do processo pode ser repetido.

Standox Esquemas de Pintura

Processo de Trabalho: **Pré-tratamento do Substrato**

Substratos:	Primeira Limpeza	Pré-tratamento Mecânico	Limpeza Final
Nu			
Aço	Standox Removedor de Silicones ou Standohyd Desengordurante TB50	Lixar seco P80 - P220	Standox Removedor de Silicones ou Standohyd Desengordurante TB50
Alumínio Macio	Standox Removedor de Silicones ou Standohyd Desengordurante TB50	Lixar seco P180 ou Esfregão muito fino	Standox Removedor de Silicones ou Standohyd Desengordurante TB50
Substratos Galvanizados	Standox Removedor de Silicones ou Standohyd Desengordurante TB50	Esfregão ultra fino	Standox Removedor de Silicones ou Standohyd Desengordurante TB50

Substratos:	Primeira Limpeza	Pré-tratamento Mecânico	Limpeza Final
Pinturas Antigas			
Pinturas Secas em Profundidade	Standox Removedor de Silicones	Lixar seco P320 - P400 Lixar molhado P600 - P800	Standox Removedor de Silicones ou Standohyd Agente de Limpeza
Pinturas 2K Secas em Profundidade	Standox Removedor de Silicones	Lixar seco P320 - P400 Lixar molhado P600 - P800	Standox Removedor de Silicones ou Standohyd Agente de Limpeza
Pinturas COV Secas em Profundidade	Standox Removedor de Silicones	Lixar seco P320 - P400 Lixar molhado P600 - P800	Standox Removedor de Silicones ou Standohyd Agente de Limpeza
Pinturas Sintéticas Secas em Profundidade	Standox Removedor de Silicones	Lixar seco P320 - P400 Lixar molhado P600 - P800	Standox Removedor de Silicones ou Standohyd Agente de Limpeza
Pinturas TPA	Standox Removedor de Silicones	Lixar molhado P600 - P800	Standox Removedor de Silicones
Pinturas Celulósicas	Standox Removedor de Silicones	Lixar molhado P600 - P800	Standox Removedor de Silicones
Pinturas a Pó	Standox Removedor de Silicones	Lixar seco P320 - P400 Lixar molhado P600 - P800	Standox Removedor de Silicones ou Standohyd Agente de Limpeza
Pinturas de Espera Macias	Standox Removedor de Silicones ou Standohyd Agente de Limpeza	Lixar seco P400 - P500 Lixar molhado P800	Standox Removedor de Silicones ou Standohyd Agente de Limpeza

Standox Esquemas de Pintura

Processo de Trabalho: **Pré-tratamento do Substrato**

Substratos:	Primeira Limpeza	Pré-tratamento Mecânico	Limpeza Final
Subst. Pré-tratados com Primário			
EDP com Primário	Standox Removedor de Silicones	Lixar seco P280 - P400 *) Lixar molhado P280 - P600	Standox Removedor de Silicones
1K Primário/ Primário Ácido	Se necessário Standox Removedor de Silicones	Lixar molhado P800	Standox Removedor de Silicones
1K Enchedor Celuloso	Se necessário Standox Removedor de Silicones	Lixar molhado P800	Standox Removedor de Silicones
2K Prim. Aparelhos / 2K / COV Enchedores	Se necessário Standox Removedor de Silicones	Lixar seco P400 - P500 Lixar molhado P800	Standox Removedor de Silicones ou Standohyd Agente de Limpeza
Primário Sintético / Enchedor Sintético	Se necessário Standox Removedor de Silicones	Lixar molhado P800	Standox Removedor de Silicones
Enchedor TPA	Se necessário Standox Removedor de Silicones	Lixar molhado P800	Standox Removedor de Silicones
Primário em Pó	Se necessário Standox Removedor de Silicones	Lixar molhado P600 - P800	Standox Removedor de Silicones

*) A primeira limpeza como se recomenda é suficiente se o substrato for uma camada EDP perfeita.

Standox Esquemas de Pintura

Processo de Trabalho:

Pré-tratamento do Substrato

Substratos	Têmpera	Primeira Limpeza Pré-tratamento Mecânico	Limpeza Final	Ventilação dos Solventes
Plásticos				
PC PP / EPDM PVC ABS e SAN UP-GF (antigo GRP) PU-RIM RTPU PUR PA 1) PPO PBTP PS (Poliestireno) 2)	60 min / 60-65°C	Utilizar um Esfregão ultra-fino embebido em Standoflex Diluente de Limpeza Antiestática para Plásticos	Utilizar um pano humedecido com Standoflex Diluente de Limpeza Antiestática para Plásticos	Secagem ao ar de um dia para o outro/ 18-22°C ou 20 min/ 60-65°C temperatura de painel
PE (Polietileno)	não pode ser (re)pintado em oficinas			
POM (Polioximetileno)	não pode ser (re)pintado			

1) Componentes PA que tenham sido têmperados e secos em estufa após pintura não devem ser montados imediatamente (risco de fractura)

2) Para prosseguir o tratamento, consultar Standohyd Primário Anti-gravilha

Dependente da resistência ao calor do plástico, devem utilizar-se suportes adequados para evitar a deformação dos componentes acessórios montados.

STANDOX PAINTING SYSTEMS

WORKING PROCESS:	Infrared drying
Why choose Infrared drying?	➢ **Greater shop throughput with excellent through-drying** ➢ **Time savings** ➢ **Lower energy consumption** ➢ **Greater economy**
How to use Infrared drying:	• The distance between the panel and Infrared emitter depends on the equipment used. Refer to manufacturer's instructions. • Observe safety rules and regulations.
Important remarks:	• Drying times may vary due to different models and different heating elements. • If infrared drying is used, each film layer should be individually infrared-dried to prevent peeling and solvent popping.

STANDOX PAINTING SYSTEMS

WORKING PROCESS: **Infrared drying**

Standox Products	**Medium wave radiator**		**Short wave radiator**		
	Flash off time	100% Power	Flash off time	50% Power	100% Power
Ground materials: PE Stopper PE Fillers 2K Fillers	 5 min. 5 min.	 5 - 7 min. 15 min. 10 - 12 min.	 5 min. 5 min.	 2 - 3 min. 10 min. 2 min.	 8 min.
Standohyd Basecoat: dark colours bright colours		 3 min. 4 - 6 min.		 2 min. 3 - 4 min.	
Standocryl 2K Autolack: dark colours bright colours	 5 min. 5 min.	 12 min. 14 min.	 5 min. 5 min.	 12 min. 2 min.	 *1 8 min.
Standocryl 2K Clears: with dark Basecoat with bright Basecoat	 5 min. 5 min.	 13 - 16 min. 15 - 18 min.	 5 min. 5 min.	 13 - 16 min. 3 min.	 *1 10 min.

*1 = If too hot solvent boil

This guide for drying times is based on:

Medium wave = Infrared Type: SH 4 (Manufacturer: Fa. Heraeus)
Short wave = Infrared Type: IRT 202 (Manufacturer: Fa. IRT)

(Infrared distance 80 - 100 cm. Observe manufacturer's distance guidelines.)

Tabelas de Conversão

1. Pressão de ar

1 PSI (1 lb/sq.inch) = 0,0689 bar

1,0 bar	=	14.2 PSI
2,0 bar	=	28.4 PSI
3,0 bar	=	42.7 PSI
4,0 bar	=	56.9 PSI
5,0 bar	=	71.2 PSI
6,0 bar	=	87.0 PSI

2. Temperatura

°C		°F
-5	=	23
0	=	32
5	=	41
10	=	50
15	=	59
20	=	68
25	=	77
30	=	86
35	=	95
40	=	104
45	=	113
50	=	122
55	=	131
60	=	140
65	=	149
70	=	158
75	=	167
80	=	175
85	=	185
90	=	194

3. Viscosidade

DIN 4 mm/s		FORD 4 mm/s		BSB 4 mm/s		ISO 3 mm/s		ISO 4 mm/s		ISO 5 mm/s		AFNOR /s
10	=	7	=	11	=	22	=		=		=	11
11	=	8	=	12	=	35	=		=		=	12
12	=	9	=	14	=	48	=	20	=		=	14
13	=	11	=	15	=	63	=	24	=		=	15
14	=	13	=	17	=	77	=	28	=		=	16
15	=	15	=	18	=	92	=	33	=		=	18
16	=	16	=	20	=		=	37	=		=	20
17	=	18	=	21	=		=	41	=		=	21
18	=	19	=	23	=		=	45	=		=	22
19	=	21	=	24	=		=	49	=		=	24
20	=	22	=	26	=		=	53	=		=	25
21	=	24	=	27	=		=	57	=		=	27
22	=	25	=	28	=		=	61	=		=	28
23	=	27	=	30	=		=	65	=		=	29
24	=	28	=	32	=		=	68	=		=	31
25	=	30	=	33	=		=	72	=		=	32
26	=	31	=	34	=		=	76	=		=	34
27	=	32	=	36	=		=	80	=		=	36
28	=	34	=	38	=		=	83	=		=	37
29	=	35	=	39	=		=	87	=		=	39
30	=	36	=	41	=		=	91	=		=	40
52	=	64	=		=		=		=	71	=	70
53	=	65	=		=		=		=	72	=	---
54	=	66	=		=		=		=	74	=	---
55	=	68	=		=		=		=	75	=	---
56	=	69	=		=		=		=	76	=	---

4. Capacidade

1 oz. (onça)	=	28.41 ml			UK
		1.0 ml (mililitro)	=	0.0352 oz.	UK
1 pt. (pint)	=	0.568 l			UK
1 qt. (quarto)	=	1.137 l			UK
		1.0 l (litro)	=	0.879 qt.	UK
1 gal. (galão)	=	4.546 l			UK
1 oz. (onça)	=	29.57 ml			USA
1 qt. (quarto)	=	0.946 l			USA
1 gal. (galão)	=	3.785 l			USA

5. Peso

1 oz. (onça)	=	28.35 g		
1 lb. (libra)	=	453.59 g		
		1.0 kg (quilograma)	=	2.205 lb.

6. Medidas Lineares

1 in. (polegada	=	2.54 cm		
1 ft. (pé)	=	30.48 cm		
1 yd. (jarda)	=	91.44 cm		
		1.0 mm (milímetro)	=	0.0394 in.
		1.0 cm (centímetro)	=	0.394 in.
		1.0 m (metro)	=	39.4 in (1.09 yds.)

7. Rendimento

1,0 m2 = 10.7639 ft2

8. Espessura de Film

micron (1 micron = 0.0394 mills)		mill (1 mill = 25.4 micron)
10	=	0.4
20	=	0.8
30	=	1.2
40	=	1.6
50	=	2
75	=	3
100	=	4

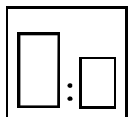
Pictogramas

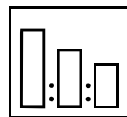
1. Preparação

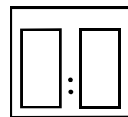
1.1

limpeza

2. Mistura

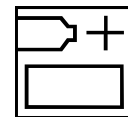
2.1.1

Proporção de mistura
2 componentes

2.1.2

Proporção de mistura
3 componentes

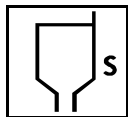
2.1.3

Proporção de mistura 1:1
2 componentes

2.2

Usar régua misturadora

2.3

Adição de Endurecedor

3. Viscosidade

3.1

Viscosidade de aplicação:

4. Aplicação

4.1

Pistola de alimentação
por gravidade

4.2

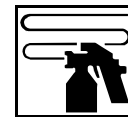
Alimentação por sucção

4.3

Pistola para
selantes

4.4

Demãos
Alimentação por
gravidade
Conforme

4.4.1

Demãos
Alimentação por sucção

Pictogramas

4.4.2

Demãos
Alimentação por gravidade
HVLP

4.5

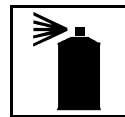
Aplicação de betume

4.6

Aplicação com trincha

4.7

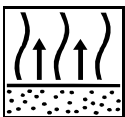
Aplicação com rolo

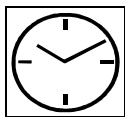
4.8

Aerosol

4.9

Aplicação Airless

5. Secagem

5.1

Evaporação de solventes

5.2

Tempo de secagem

5.3

Tempo de secagem por infravermelhos

5.4

Flash UV

Lixagem / Polimento

6.1

Lixagem à mão,molhado

6.2

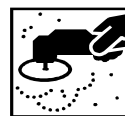
Lixagem à mão, seco

6.2.1

Lixagem Superficial

6.3

Lixadora orbital, molhado (ar comprimido)

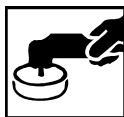
6.4

Lixadora orbital, seco

6.5

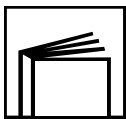
Lixadora plana, molhado (ar comprimido)

6.6

Lixadora plana, seco

6.7

Polimento

7. Informacão Técnica

7.1

Ver
Fichas Técnicas

7.2

Utilizar máscaras com alimentação forçada de ar

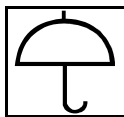
8. Armazenamento

8.1

Armazenar livre da possibilidade de congelação

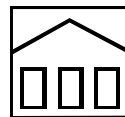
8.2

Armazenar em local fresco

8.3

Proteger da humidade

8.4

Fechar a embalagem

8.5

Prazo de validade

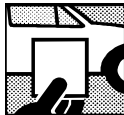
9. Miscelânea

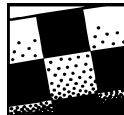
9.1

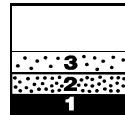
Agitação

9.2

Agitar em máquina misturadora

9.3

Verificar a cor

9.4

Fraca opacidade

9.5

Processo de três camadas

Standox Réguas Misturadoras

Descrição

Régua Misturadora No. IV:

Art.No.. 49033948	MS + 30% 2K Plastificante 2:1 2K Endurecedor
Reverso	MS + 80% 2K Aditivo Estruturante Grosso / Fino 2:1 2K Endurecedor

Régua Misturadora No. V:

Art.No. 49000500	**Standohyd Basecoat** + 5 / 10 / 15% **Standohyd Água Desmineralizada**
Reverso	2K Verniz HS 2:1 2K Endurecedor HS

Régua Misturadora No. Va (18 cm):

Art.No. 49001795	**Standohyd Basecoat** + 5 / 10 / 15% **Standohyd Água Desmineralizada**
Reverso	2K Verniz HS 2:1 2K Endurecedor HS

Régua Misturadora No. VI: Condições Tropicais

Art.No. 49033905	2:1 + 5 / 10 / 15% 2K Endurecedor + 2K Diluente
Reverso	+ 60 / 80% Base Bicamada + Diluente

	Descrição
Régua Misturadora No. VIII:	
Art.No. 49034006	HS + 30% 2K Plastificante 2:1 2K Endurecedor
Reverso	HS + 100% 2K Aditivo Estruturante Grosso / Fino 3:1 2K Endurecedor
Régua Misturadora No. IX:	
Art.No. 49000900	2:1 + 5 / 10 / 15 / 20%
Reverso	+ 50 / 60%
Régua Misturadora No. IXa (18 cm):	
Art.No. 49081799	2:1 + 5 / 10 / 15 / 20%
Reverso	+ 50 / 60 / 80%
Régua Misturadora No. X:	
Art.No. 49000918	3:1 + 5 / 10 / 15 / 20%
Reverso	4:1 + 10 / 15 / 20%
Régua Misturadora No. XI:	
Art.No. 49002011	5:1 + 10 / 20 / 30%
Reverso	7:1 + 10 / 20 / 30%

Standox Tabela de Foscagem do Verniz HS / COV

Foscagem do Standocryl 2K Verniz HS / COV Verniz com Standocryl 2K Verniz Supermatt

Exemplo:

Standocryl 2K Verniz HS	80g	
Standocryl 2K Verniz Supermatt	+ 920g	+2:1 Standox 2K Endurecedor HS
	= 1.000g	= Grau de brilho 40%

Verniz HS / COV	Brilho acetinado aprox. 40%	Meio brilho aprox. 60%	Brilhante aprox. 80%	COV Endurecedor	2K Endurecedor HS
Standocryl COV Verniz HighPro Standocryl COV Verniz Platina Standocryl 2K Verniz Supermatt	200g +800g	300g +700g	500g +500g	4:1 com Standox COV Endurecedores +20% 2K Diluente = 1 demão de trabalho	-----
Standocryl COV Verniz Premium Standocryl 2K Verniz Supermatt	100g +900g	150g +850g	700g +300g	-----	2:1 com Standox 2K Endurecedores HS sem diluente = 1 demão de trabalho
Standocryl 2K Verniz HS Standocryl 2K Verniz Supermatt	80g +920g	100g +900g	470g +530g	-----	2:1 com Standox 2K Endurecedores HS

Factores influenciadores do grau de brilho

O uso de diferentes endurecedores, diluentes, métodos de aplicação, condições de secagem e espessura de filme, conduzem a diferentes graus de brilho (até 20%).

Grau de Brilho mais alto	**Grau de Brilho mais baixo**
Endurecedor com maior teor de sólidos	Endurecedor com menor teor de sólidos
Endurecedor mais lento	Endurecedor mais rápido
Diluente mais lento	Diluente mais rápido
Viscosidade mais alta	Viscosidade mais baixa
Maior espessura de filme seco	Menor espessura de filme seco
Período de evaporação de solventes mais curto	Período de evaporação de solventes mais longo
Secagem forçada	Secagem ao ar

Foscagem do Standocryl COV Esmalte com Standocryl 2K MIX 606 Matt

Proporção de mistura (% em peso)		Grau de brilho (GE) de acordo com DIN 67530	
Standocryl COV Esmalte	**MIX 606**	**Ângulo de 20°**	**Ângulo de 60°**
90	10	70-80 GE*	85-95 GE*
80	20	60-80 GE*	80-90 GE*
70	30	45-70 GE*	75-90 GE*
60	40	15-65 GE*	60-90 GE*
50	50	5-25 GE*	25-65 GE*
40	60	1.5 - 3 GE*	5-20 GE*
30	70	0-2 GE*	2-4 GE*
20	80	0-1 GE*	0-2 GE*

Note-se a alteração da proporção de mistura para 4:1 com Standox COV Endurecedor quando o Standocryl 2K MIX 606 Matt é adicionado.

Dependente do tom da cor. A mistura de Standocryl 2K MIX 606 Matt nas cores vivas altera o seu nível de brilho de forma mais acentuada do que nas cores escuras. O nível de brilho pode também ser influenciado por outros factores, consultar a tabela de factores que influenciam o nível de brilho.

Por motivos de resistência e de opacidade, a proporção de mistura deve ser no mínimo 50:50 para os acessórios exteriores da viatura.

Standox Matting Table HS-/ VOC Clearcoat

Matting Standocryl 2K HS Clear / VOC Clearcoats with Standox 2K Special Matt

All following recommendations are for bumpers and refinishing of ancillary parts only. For overall repair and matching OEM refinishing of specific matt finishes, use only Standocryl 2K HS Clear mixture and refer to painting system S14.

Example:

Standocryl 2K HS Clear	410g	
Standox 2K Special Matt	+ 590g	+2:1 Standox 2K Hardener HS
	= 1.000g	= Gloss level 40%

HS / VOC Clears	Matt approx. 20%	Satin Gloss approx. 40%	Half gloss approx. 60%	Gloss approx. 80%	VOC Hardener	2K Hardener HS
Standocryl VOC HighPro Clear Standox 2K Special Matt	290g +710g	400g +600g	480g +520g	510g +490g	4:1 with Standox VOC Hardeners +10% VOC Thinners	-----
Standocryl VOC Express Clear Standox 2K Special Matt	290g +710g	350g +650g	420g +580g	590g +410g	4:1 with Standox VOC Hardeners +10% VOC Thinners	-----
Standocryl VOC Premium Clear Standox 2K Special Matt	320g +680g	400g +600g	450g +550g	490g +510g	4:1 with Standox VOC Hardeners +15% VOC Thinners	-----
Standocryl VOC Premium Clear Standox 2K Special Matt	300g +700g	390g +610g	440g +560g	490g +510g	-----	2:1 with Standox 2K HS Hardeners

Standox Matting Table HS-/ VOC Clearcoat

HS / VOC Clears	Matt approx. 20%	Satin Gloss approx. 40%	Half gloss approx. 60%	Gloss approx. 80%	VOC Hardener	2K Hardeners HS
Standocryl 2K HS Clear Standox 2K Special Matt	320g +680g	410g +590g	460g +540g	480g +520g	4:1 with Standox VOC Hardeners +15% VOC Thinners	-----
Standocryl 2K HS Clear Standox 2K Special Matt	270g +730g	360g +640g	410g +590g	440g +560g	-----	2:1 with Standox 2K HS Hardeners
Standocryl VOC 2K Clear Standox 2K Special Matt	280g +720g	340g +660g	410g +590g	470g +530g	4:1 with Standox VOC Hardeners +5% Standocryl VOC 2K Additive	-----
Standocryl VOC Top Clear Standox 2K Special Matt	350g +650g	430g +570g	460g +540g	480g +520g	4:1 with Standox VOC Hardeners +10% VOC Thinners	-----
Standocryl VOC Easy Clear Standox 2K Special Matt	270g +730g	330g +670g	380g +620g	480g +520g	3:1 with Standox VOC Easy Hardeners	-----

Influencing gloss level factors:

The use of different hardeners, thinners, methods of application, drying conditions and film thicknesses leads to different gloss levels (up to 20%).

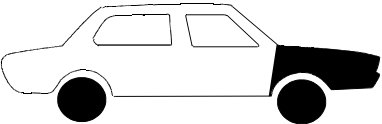
Higher Gloss level	**Lower Gloss level**
Hardener with higher solid content	Hardener with lower solid content
Slower Hardener	Faster Hardener
Slower Thinner	Faster Thinner
Higher viscosity	Lower viscosity
Higher dry film thickness	Lower dry film thickness
Shorter flash off times	Longer flash off times
Forced drying	Air drying

Standox 2K Diluente

Tabela de Temperaturas

40 ºC	Diluente 2K 25-35	Diluente 2K 35-40
30 ºC	Diluente 2K 20-25 Diluente 2K 15-25	Diluente 2K 20-25 Diluente 2K 15-25
20 ºC	Diluente 2K 20-25 Diluente 2K 15-25 Diluente 2K 10-20	Diluente 2K 20-25 Diluente 2K 15-25
10°C **5°C**	Diluente 2K 10-20	Diluente 2K 20-25 Diluente 2K 15-25 Diluente 2K 10-20

Standox COV Diluente

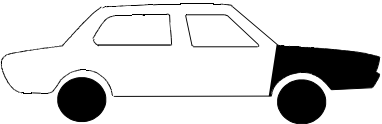
Tabela de Temperaturas

40 ºC	COV Diluente Lento	COV Diluente Lento
30 ºC	COV Diluente COV Diluente Lento	COV Diluente Lento
20 ºC	COV Diluente	COV Diluente
10°C **5°C**	COV Diluente	COV Diluente

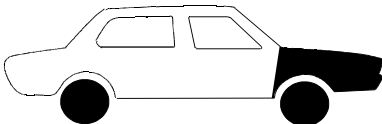
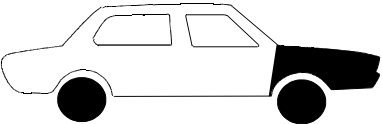
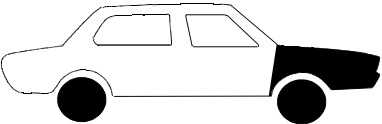
Tabela de Temperaturas

40 ºC	2K Endurecedor HS 25-40	2K Endurecedor HS 30-45 2K Endurecedor HS 25-40
30 ºC	2K Endurecedor HS 25-40 2K Endurecedor HS 20-30 2K Endurecedor HS 15-25	2K Endurecedor HS 30-45 2K Endurecedor HS 25-40 2K Endurecedor HS 20-30
20 ºC	2K Endurecedor HS 20-30 2K Endurecedor HS 15-25	2K Endurecedor HS 20-30
10°C **5°C**	2K Endurecedor HS 5-15	2K Endurecedor HS 15-25

Tabela de Temperaturas

40 ºC	2K Endurecedor MS 25-40	2K Endurecedor MS 25-40
30 ºC	2K Endurecedor MS X 15-30	2K Endurecedor MS 25-40 2K Endurecedor MS X 15-30
20 ºC	2K Endurecedor MS X 15-30 2K Endurecedor MS X 5-25 2K Endurecedor MS 5-15	2K Endurecedor MS X 15-30
10°C **5°C**	2K Endurecedor MS X 5-25 2K Endurecedor MS 5-15	2K Endurecedor MS X 5-25

Standox COV Endurecedor

Tabela de Temperaturas

40 ºC	COV Endurecedor 30-40	COV Endurecedor 30-40
30 ºC	COV Endurecedor 30-40 COV Endurecedor 25-30 COV Endurecedor 20-25	COV Endurecedor 30-40 COV Endurecedor 25-30
20 ºC	COV Endurecedor 30-40 COV Endurecedor 25-30 COV Endurecedor 20-25	COV Endurecedor 30-40 COV Endurecedor 25-30 COV Endurecedor 20-25
10°C **5°C**	COV Endurecedor 10-20	

Standox Esquemas de Pintura

Processo de Trabalho:

Esbatimento com Standohyd Basecoat em 3 Fases (Spot Repair)

Substrato:

- Para preparação das áreas a reparar ver Standox Esquema de Pintura S3. Mantenha a superfície aplicada com enchedor o mais pequena possível.

Pré-tratamento / Limpeza:

- Lixar a área em reparação com P1000-P1200 molhado e alargar o tratamento a todo o painel com um esfregão ultra fino.

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Pintura:

- Misturar a cor de fundo em Standohyd Basecoat com 5 % de Standohyd Aditivo Especial e ajustar a viscosidade de aplicação a 22-26 seg. DIN 4 mm por adição de Standohyd Água Desmineralizada como habitualmente. Este material tem uma vida útil máxima de 30 min. a 20ºC.

- Aplicar a cor de fundo em Standohyd Basecoat até se atingir a opacidade na área de reparação (zona com enchedor). Conceder 5 - 10 minutos para evaporação final de solventes seguido de 15-20 minutos a 60-65ºC temperatura de objecto. Permitir que as superfícies arrefeçam até à temperatura normal.

- Aplicar a cor de efeito em Standohyd Basecoat na zona de reparação e mesmo para fora dela. Aplicar a primeira demão pela área mais ampla, se necessário aplicar uma 2ª e 3ª demão com evaporação de solventes entre demãos.

- Trabalhar para o interior desde a área mais ampla com sobreposição incerta da cor de efeito para evitar as auréolas / orlas e proporcionar uma transição suave. Começar na área mais ampla e trabalhar para o centro.

Processo de Trabalho: **Esbatimento com Standohyd Basecoat em 3 Fases (Spot Repair)**

- Remover cuidadosamente, de toda a área, a pulverização seca com uma tela de limpeza, após evaporação de solventes até brilho mate.

- Pré-aplicar 1 demão de qualquer Standocryl COV Verniz na zona de reparação, após evaporação de solventes aplicar Standocryl COV Verniz na área toda.

Opção:

- Como opção ao uso do Standohyd Aditivo Especial, podem ser aplicados Standocryl COV Vernizes, secos e lixados, para isolar a cor de fundo. Seguir a FT.

Aviso importante:

- É recomendado o uso de Standox COV Enchedores brancos ou tintados.

Standox Esquemas de Pintura

Processo de Trabalho:

Esbatimento com Standohyd Basecoat em 3 Fases para os painéis adjacentes

Substrato:

- Preparar os novos painéis como usualmente, ver Esquema de Pintura Standox S3

Pré-tratamento / Limpeza:

- Lixar as áreas adjacentes com P1000 - P1200 e um esfregão ultra-fino.

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Pintura:

- Misturar a cor de fundo em Standohyd Basecoat com 5 % de Standohyd Aditivo Especial e ajustar a viscosidade de aplicação a 22-26 seg. DIN 4 mm por adição de Standohyd Água Desmineralizada como habitualmente. Este material tem uma vida útil máxima de 30 min. a 20ºC.

- Isolar os painéis adjacentes. Aplicar a cor de fundo em Standohyd Basecoat nos painéis novos até ser atingida total opacidade. Retirar o isolamento e estender com a cor de fundo para o painel adjacente. Conceder 5 - 10 minutos para evaporação final de solventes seguido de 15-20 minutos a 60-65ºC temperatura de objecto. Permitir que as superfícies arrefeçam até à temperatura normal.

- Aplicar a cor de efeito em Standohyd Basecoat em toda a peça nova e esbater para as peças adjacentes. Aplicar a primeira demão pela área mais ampla, se necessário aplicar uma 2ª e 3ª demão com evaporação de solventes entre demãos.

- Trabalhar para o interior desde a área mais ampla com sobreposição incerta da cor de efeito para evitar as auréolas / orlas e proporcionar uma transição suave. Começar na área mais ampla e trabalhar para o centro.

Processo de Trabalho:

Esbatimento com Standohyd Basecoat em 3 Fases para os painéis adjacentes

- Após evaporação de solventes até brilho mate remover cuidadosamente a pulverização de toda a área com uma tela de limpeza.

- Pré-aplicar 1 demão de qualquer Standocryl COV Verniz na zona adjacente, após evaporação de solventes aplicar Standocryl COV Verniz na área toda.

Opção:

- Como opção ao uso do Standohyd Aditivo Especial, podem ser aplicados Standocryl COV Vernizes, secos e lixados, para isolar a cor de fundo. Seguir a FT.

Aviso importante:

- É recomendado o uso de Standox COV Enchedores brancos ou tintados.

Standox Esquemas de Pintura

Processo de Trabalho:

Esbatimento com Standohyd Basecoat (Spot Repair)

Substrato:

- Para preparação das áreas a reparar ver Standox Esquema de Pintura S3. Mantenha a superfície aplicada com enchedor o mais pequena possível.

Pré-tratamento / Limpeza:

- Lixar a área em reparação com P1000-P1200 alargando o tratamento a todo o painel com um esfregão ultra fino.

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Pintura:

Opção:

- Primeiro aplicar uma demão de Standohyd Color Blend em toda a área de reparação e de esbatimento.
- Aplicar Standohyd Basecoat com viscosidade reduzida (18-22 s / DIN 4mm / 20°C) e com pressão reduzida (0,5 - 1,0 bar) em várias demãos na área a reparar e mesmo para fora desta, para alcançar opacidade. .Após cada demão, soprar para secagem com uma pistola de ar.
- Fazer o esbatido na área a reparar.

Opção:

- Standohyd Basecoat pronto a usar, pode ser misturada 1:1 com Standohyd Color Blend para aplicação das demãos finais do esbatimento.
- Aplicar uma demão de Standocryl COV Verniz na área de esbatimento. Após o período de evaporação de solventes aplicar Standocryl COV Verniz sobre a totalidade do painel.

Standox Esquemas de Pintura

Processo de Trabalho:

Esbatimento com Standohyd Basecoat para os painéis adjacentes

Substrato:

- Preparar os novos painéis como usualmente, ver Esquema de Pintura Standox S3

Pré-tratamento / Limpeza:

- Lixar as áreas adjacentes com P1000-P1200 alargando o tratamento a todo o painel com um esfregão ultra fino.

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Pintura:

- Aplicar Standohyd Basecoat na área a reparar para se obter cobertura.
- Evaporação solventes até ficar mate. São recomendados sopradores de ar para reduzir o tempo de trabalho.
- Misturar Standohyd Basecoat, pronto a usar, 1:1 com Standohyd Color Blend.
- Fazer o esbatido nos paineis adjacentes com pressão de aplicação reduzida (0,5 - 1,0 bar).
- Aplicar uma demão de Standocryl COV Verniz na área de esbatimento. Após o período de evaporação de solventes aplicar Standocryl COV Verniz sobre a totalidade do painel.

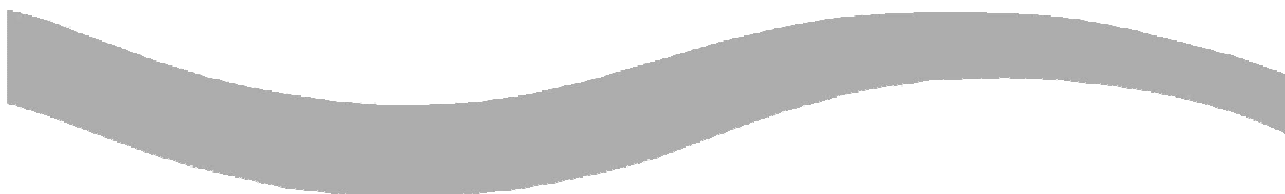
Opção:

- Primeiro aplicar uma demão de Standohyd Color Blend nas áreas a reparar e de esbatimento mas não até às áreas não danificadas.
- Seguir com o procedimento tal como descrito.

Fichas Técnicas para Veículos de Passageiros (COV) FT No.

Endurecedores e Aceleradores	Standox 2K Endurecedor MS 5-15
	Standox 2K Endurecedor MS X 5-25
	Standox 2K Endurecedor MS X 15-30
	Standox 2K Endurecedor MS 25-40
	Standox 2K Endurecedor HS 5-15
	Standox 2K Endurecedor HS 15-25
	Standox 2K Endurecedor HS 20-30
	Standox 2K Endurecedor HS 25-40
	Standox 2K Endurecedor HS 30-45
	Standox COV Endurecedor 10-20
	Standox COV Endurecedor 20-25
	Standox COV Endurecedor 25-30
	Standox COV Endurecedor 30-40
	Standoflash Endurecedor para Verniz UV
Diluentes	Standox 2K Diluente 10-20
	Standox 2K Diluente 15-25
	Standox 2K Diluente 20-25
	Standox 2K Diluente 25-35
	Standox 2K Diluente 35-40
	Standox COV Diluente
	Standox COV Diluente Lento

Betumes / Betumes Pistoláveis	Standox PE Betume fino	230
	Standox Betume Poliéster para aplicação à Pistola	231
	Standox PE Endurecedor	
	Standox PE Betume Rapid	240
	Standox PE Betume Soft	212
	Standox Endurecedor Pasta	
	Standoflash Betume UV	219
Primários	Standox Primário de Adesão Mordente	312
	Standox Activador p/ Primário de Adesão Mordente	
	Standox 1K Primário Enchedor (apenas para pequenas áreas lixadas em profundidade)	413
	Standox SprayMax 1K Primário Enchedor	1204
Primários Aparelho EP	Standox Primário Aparelho EP 3:1	932 MB
	Standox Endurecedor EP 3:1	
	Standox SprayMax Primário Aparelho EP	1205 MB
Enchedores	Standox Primário Enchedor COV Nonstop	531 MB
	Standox Enchedor COV System	539
	Standoflash Enchedor UV	450
Esmaltes	Standohyd Basecoat	801
	Standohyd Basecoat Mercedes Benz alubeam	697
	Standohyd Aditivo Especial	
	Standocryl COV Esmalte	554

Vernizes	Standocryl 2K Verniz HS	564
	Standocryl COV Verniz Platina	586
	Standocryl COV Verniz HighPro	583
	Standocryl COV Verniz Premium	582
	Standocryl 2K Verniz Supermatt	570
	Standoflash Verniz UV	1500
	Standox 2K Special Matt	
Produtos para Pintura de Plásticos	Standox 2K Plastificante	590
	Standoflex Primário para Plásticos	720
	Standoflex Enchedor para Plásticos	730
	Standoflex Tapa Poros	740
	Standoflex 2K Primário Aparelho para Plásticos	750
	Standocryl 2K Verniz de Alto Brilho para Plásticos	568
	Standocryl 2K Verniz Acetinado para Plásticos	569
Produtos de Base Aquosa	Standohyd Removedor de Silicones	803
	Standohyd Desengordurante TB50	808
	Standohyd Anti-Gravilha	810
Aditivos de Esbatimento	Standox Smart Blend Plus	944
	Standox Smart Blend Plus - Aerosol	1206
	Standohyd Color Blend	806
Produtos de Preparação e Limpeza	Removedor de Silicones	991
	Agente de Limpeza Combi	990
	Diluente de Limpeza E1	993
	Diluente de Limpeza T2	994
Standoblue	Standoblue Basecoat	850
	Standoblue Ajustador de Viscosidade	
	Standoblue Ajustador de Viscosidade Lento	
	Standoblue Color Blend	851
	Standoblue Endurecedor	

Standox
Stando-Soft-Feinplastic
PE Betume Fino

- **PE betume fino**
- **Fácil de aplicar**
- **Superfície impecável, isenta de poros**
- **Fácil de lixar, muito boa transição nas orlas**
- **Adequado para aço, UP-GF e alumínio**

Descrição Técnica:

- Misturar com 2-3% Standox Endurecedor pasta
  Vida útil 4-5 min / 18-22°C
- Não aplicar sobre substratos galvanizados
- Possível a secagem forçada
- Secagem ao ar 20-30 min / 18-22°C
- Lixar seco P180 - P240

Standox Stando-Soft-Feinplastic

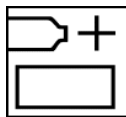
Substrato:

- Pinturas secas em profundidade, lixadas
- Aço nu, UP-GF e Alumínio, lixado
- Standox PE Betume
- Enchedores COV / 2K secos em profundidade, lixados
- Plásticos duros, com primário
- Plásticos duros com pintura, lixados

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Aplicação:

2 - 3% Standox Endurecedor pasta
Vida útil 4-5 min / 18-22°C

Aplicar betume

Secagem ao ar 20-30 min / 18-22°C

Onda curta 2 - 3 min
(ver Standox Esquema de Pintura S10)

Lixar seco P180 - P240

Standox Enchedor, Primário e Primário Aparelho

Standox Stando-Soft-Feinplastic

Ponto de inflamação:
• 33°C / 91.4°F

Massa Específica:
• 1.8 g/cm^3

Teor de Sólidos
(sem adição de diluente):
• 83,9 % Peso
• 69,7 % Volume

COV (2004/42/EC):
2004/42/IIB(b)(250)170
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.b) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 250 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 170 g/l.

Limpeza do equipamento:

Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:
• Materiais de poliéster têm um período de vida em armazém limitado. Armazenar em lugar fresco e utilizar dentro de 12 meses para bons resultados.

• Não aplicar sobre primários mordentes, Enchedor 1K, substratos TPA e pinturas antigas moles.

• Não aplicar a temperaturas abaixo de +5°C.

• Misturar bem 2-3% de Standox Endurecedor pasta com o betume. Não adicionar mais que o necessário dado que tal poderá causar manchas no acabamento.

• Sobre substratos galvanisados aplicar Standox PE Betume Soft / Rapid grosso e fino.

Endurecedor pasta contém peróxidos orgânicos e é corrosivo. Se o Endurecedor pasta entrar em contacto com a pele, limpar imediatamente e lavar com água e sabão. Após contacto com os olhos irrigar abundantemente com uma solução aquosa a 2% de carbonato de sódio ou água e procurar cuidados médicos.

Standox
Polyester-Spritzplastic
Betume Pistolável

- **Betume Pistolável**
- **Fácil de lixar**
- **Superfície isenta de poros**
- **Pode ser utilizado como Betume Fino**

Descrição Técnica:

- Misturar com 5% Standox Endurecedor PE
  Vida útil 20-30 min / 18-22°C
- Espessura de filme até 1000 micron
- Secagem ao ar 2 h / 18-22°C ou
  30-35 min / 60-65°C temperatura de painel
- Possível a secagem forçada
- Lixar seco
  Lixar lixa grossa P100 - P120
  Lixar lixa fina P240 - P280

Standox Polyester-Spritzplastic

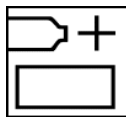
Substrato:

- Standox PE Betume
- Pinturas secas em profundidade, lixadas
- Enchedores secos em profundidade, lixados
- UP-GF, lixado

Substratos de metal nu e painéis galvanizados devem ser previamente tratados com primário ácido e 2K Enchedor.

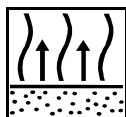
Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Aplicação:

5% Standox Endurecedor PE
Vida útil 20-30 min / 18-22°C

Conforme 2.0 – 2.5 mm
1.5 - 2.5 bar pressão de aplicação
5 = max. 1000 micron

Secagem ao ar 2 h / 18-22°C ou
30-35 min / 60-65°C temperatura de painel

5 min / 18-22°C

Onda curta 10 - 12 min
(ver Standox Esquema de Pintura S10)

Lixar lixa grossa P100 - P120
Lixar lixa fina P240 - P280

Standox Removedor de Silicones

Standox Enchedor,
possível aplicação Molhado sobre Molhado

Standox Polyester-Spritzplastic

Ponto de inflamação:
- 25°C / 77°F

Massa Específica:
- 1.40 g/cm^3

Teor de Sólidos
(sem adição de diluente):
- 70.4 % Peso
- 55.4 % Volume

COV (2004/42/CE):
2004/42/IIB(b)(250)250
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.b) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 250 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 250 g/l.

Limpeza do equipamento:
Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:
- Materiais de poliéster têm um período de vida em armazém limitado. Armazenar em lugar fresco e utilizar dentro de 12 meses para bons resultados.
- As áreas completamente lixadas devem ser tratadas com um primário mordente de acordo com as propriedades do substrato.
- Standox Betume Pistolável não deve ser aplicado sobre 1K Primários, primários mordentes ou substratos sensíveis a solventes.
- Standox Betume Pistolável deve ser repintado com Standox Enchedores antes da aplicação do acabamento.
- Para optimização da qualidade dos trabalhos deverá existir sobre o substrato após lixagem uma espessura de filme seco de 150 micron.
- Utilizar a temperaturas superiores a +15°C.

Endurecedor PE contém peróxidos orgânicos e é corrosivo. Se o Endurecedor PE entrar em contacto com a pele, limpar imediatamente e lavar com água e sabão. Após contacto com os olhos irrigar abundantemente com uma solução aquosa a 2% de carbonato de sódio ou água e procurar cuidados médicos.

Standox
Rapid Spachtel
Betume Rapid

- **PE Betume grosso e fino multi-usos**
- **Também utilizável como betume fino**
- **Especialmente adequado para secagem por infravermelhos**
- **Excelente resistência ao afundamento vertical**
- **Fácil de lixar**
- **Excelente adesão a todos os substratos**

Descrição Técnica:

- Misturar com 2-3% Standox Endurecedor pasta
  Vida útil 4-5 min / 18-22°C
- Secagem ao ar 15-20 min / 18-22°C
- Possível a secagem forçada
- Lixar seco P80 - P240

Standox Rapid Spachtel

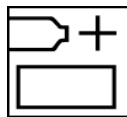
Substrato:

- Pinturas secas em profundidade, lixadas
- Metal nu, UP-GF e alumínio, lixados
- Substratos galvanizados, lixados
- Enchedores COV / 2K secos em profundidade, lixados

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Aplicação:

2 - 3% Standox Endurecedor pasta
Vida útil 4-5 min / 18-22°C

Aplicar betume

Secagem ao ar 15-20 min / 18-22°C

Onda curta 2 - 3 min
(ver Standox Esquema de Pintura S10)

Lixar com lixa grossa P80 - P120
Lixar com lixa fina P180 - P240

Standox Enchedores, Primários e Primários Aparelhos

Standox Rapid Spachtel

Ponto de inflamação:
- 33°C / 91.4°F

Massa Específica:
- 1.81 g/cm^3

Teor de Sólidos
(sem adição de diluente):
- 85.8 % Peso
- 73.1 % Volume

COV (2004/42/CE):
2004/42/IIB(b)(250)150
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.b) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 250 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 150 g/l.

Limpeza do equipamento:
Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:
- Materiais de poliéster têm um período de vida em armazém limitado. Armazenar em lugar fresco e utilizar dentro de 12 meses para bons resultados.
- Não aplicar sobre Primários Mordentes, 1K Enchedores, substratos TPA e pinturas antigas macias.
- Não aplicar a temperaturas abaixo de +5°C.
- Misturar bem 2-3% de Standox Endurecedor pasta com o betume. Não adicionar mais do que o necessário dado que tal poderia causar manchas no esmalte de acabamento.
- A utilização de Standox Endurecedor pasta Azul, prolonga a vida útil em 2 min.

O Endurecedor pasta contém peróxido orgânico e é corrosivo. Se o Endurecedor pasta entrar em contacto com a pele, limpe-a imediatamente e lave com água e sabão.Após contacto com os olhos irrigar abundantemente com uma solução aquosa a 2% de carbonato de sódio ou água e procurar cuidados médicos.

Standox
Soft-Spachtel
PE Betume Soft

- **PE betume grosso ou fino multiusos**
- **Também utilizável como betume fino**
- **Especialmente adequado para secagem por infravermelhos**
- **Boa resistência ao afundamento vertical**
- **Fácil de lixar**
- **Excelente adesão a todos os substratos**

Descrição Técnica:

- Misturar com 2 - 3% Standox Endurecedor pasta
  Vida útil 4-5 min / 18-22°C
- Possível a secagem forçada
- Secagem ao ar 15-20 min / 18-22°C
- Lixar seco P80 - P240

Standox Soft-Spachtel

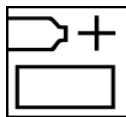
Substrato:

- Pinturas secas em profundidade, lixadas
- Aço nu, UP-GF e Alumínio, lixados
- Substratos galvanizados, lixados
- VOC / 2K Enchedores secos em profundidade, lixados

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Aplicação:

2 - 3% Standox Endurecedor pasta
Vida útil 4-5 min / 18-22°C

Aplicar betume

Secagem ao ar 15-20 min / 18-22°C

Onda curta 2 - 3 min
(ver Standox Esquema de Pintura S10)

Lixar com lixa grossa P80 - P120
Lixar lixa fina P180 - P240

Standox Enchedor, Primário e Primário Aparelho

Standox Soft-Spachtel

Ponto de inflamação:
- 32°C / 89.6°F

Massa Específica:
- 1.85 g/cm^3

Teor de Sólidos
(sem adição de diluente):
- 85.9 - 86.2 % Peso
- 73.1 - 73.5 % Volume

COV (2004/42/EC):
2004/42/IIB(b)(250)150
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.b) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 250 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 150 g/l.

Limpeza do equipamento:
Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:
- Materiais de poliéster têm um período de vida em armazém limitado. Armazenar em lugar fresco e utilizar dentro de 12 meses para melhores resultados.
- Não aplicar sobre Primários Mordentes, 1K Enchedores, substratos TPA e pinturas antigas plastificadas.
- Não aplicar a temperaturas abaixo de +5°C.
- Misturar bem 2-3% de Standox Endurecedor pasta com o betume. Não adicionar mais que o necessário dado que tal poderá causar manchas no acabamento.
- A utilização de Standox Endurecedor pasta Azul, prolonga a vida útil em 2 min.

O Endurecedor pasta contém peróxido orgânico e é corrosivo. Se o Endurecedor pasta entrar em contacto com a pele, limpar imediatamente e lavar com água e sabão. Após contacto com os olhos irrigar abundantemente com uma solução aquosa a 2% de carbonato de sódio ou água e procurar cuidados médicos.

Standoflash
UV-Spachtel
Betume UV

- **Betume 1K**
- **Vida útil ilimitada**
- **Seca em menos de 45 segundos**
- **Percentagem de solventes orgânicos < 3%**
- **Betume semi-transparente**

Descrição Técnica:

- Betume 1K para substratos preparados
- Secagem apenas com Standoflash Lâmpada UV VISIT UV Flash Dry 15/700

Standoflash UV-Spachtel

Substrato:

- Metal nu, lixado
- Pinturas secas em profundidade, lixadas
- Alumínio, lixado
- Metal galvanizado, lixado
- UP-GF, lixado
- Primário OEM ou EDP, lixado

A área de reparação deve ser cuidadosamente lixada e limpa.

Standoflash Betume UV Stopper não pode ser utilizado com primário ácido. Pinturas OEM moles têm de ser lixadas em profundidade até ao metal nu.

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Com substratos sensíveis à temperatura permita o arrefecimento durante 1-2 min após 10 flashes.

Aplicação:

Betume 1K

Aplicar betume
até 1000 micron (1 mm)

Standoflash Lâmpada UV
VISIT UV Flash Dry 15/700
3 x 10 flashes por área de reparação
= aprox. 45 s

P120 - P180
P220 - P280

Standox Enchedores, Primários e Primários Aparelhos

Standoflash UV-Spachtel

Higiene e Segurança:	O Standoflash Betume UV de secagem UV não é, ele próprio e em princípio, considerado nocivo para a saúde. No entanto, quando se aplica este betume, têm de ser tomadas as mesmas medidas de protecção e segurança que para todas as outras tintas. Ainda assim, o manuseamento de fontes de radiação UV requer particular cuidado. Os perigos só podem ser evitados se um equipamento de secagem UV licenciado for utilizado de modo adequado. Por esta razão as notas que se seguem devem ser cumpridas quando se usar tecnologia UV.
Manuseamento do equipamento:	Seguir estritamente as instruções de manuseamento do fabricante do equipamento de secagem UV VISIT UV Flash Dry 15/700.
Protecção da pele e dos olhos:	Para proteger a pele e os olhos de cegueira e da radiação UV, as seguintes medidas devem ser seguidas. · Utilizar uma máscara de protecção facial para UV: 3M Speed Glas 9002 V · Utilizar luvas absorventes / reflectoras para luz UV: Reitz-Mappa Rubber Gloves · Utilizar roupa absorvente / reflectora para luz UV: Wibeco Overall silver · Nenhuma pessoa desprotegida deverá estar a uma distância inferior a 5 metros da lâmpada durante o seu uso.
Área de trabalho:	Para excluir possível má utilização, recomendamos a instalação de uma área de trabalho separada e ventilada.
Nível máximo de exposição:	Medições realizadas internamente mostraram que quando o equipamento UV Flash Dry 15/700 da VISIT é utilizado de modo adequado (escudo lateral deve manter-se encostado à superfície, ver instruções de manuseamento), a radiação UV permanece geralmente abaixo da dose diária permissível de 30 J/m² estipulada pelo ICNIRP, desde que se não exceda o máximo de 3000 flashes por 8 horas de dia de trabalho. Por favor, tenha em mente que o reflector está equipado com um escudo que deverá estar intacto na altura da utilização do reflector. A medição local da radiação UV é estritamente necessária se se excederem 3000 flashes por 8 horas de dia de trabalho. Neste caso contacte a respectiva Autoridade Nacional, por favor.
Treino do pessoal:	O equipamento de secagem UV só poderá ser utilizado pessoal formado e instruído para o efeito. De acordo com os requisitos legais, a oficina deverá ter à vista as instruções de operação descrevendo a utilização do equipamento.

Standoflash UV-Spachtel

Ponto de inflamação:

- 72°C / 161.6°F

Massa Específica:

- 1.4 g/cm^3

Teor em sólidos:

- 97,6 % Peso
- 95,8 % Volume

COV (2004/42/EC):

2004/42/IIB(b)(250)50
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.b) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 250 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 50 g/l.

Limpeza do equipamento:

Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:

- Área do veículo para reparação: Áreas do veículo onde possam existir vapores de combustível, e.g. tampas de combustível, não podem ser reparadas.

- Papel de isolar: O papel de isolamento deve ser completamente removido antes da secagem pela lâmpada UV.

- Standoflash Betume UV apenas pode ser seco com Standoflash Lâmpada UV VISIT UV Flash Dry 15/700.

- Siga todas as instruções de segurança.

- Não opere o equipamento antes de ler e compreender o manual de instruções e de segurança do fabricante.

- O material em armazém não deve estar exposto à luz.

- Em países sem legislação COV a Standox Base Bicamada também pode ser utilizada.

Standox
Reaktiv-Haftprimer
Primário de Adesão Mordente

- **2K primário ácido transparente**
- **Excelente adesão**
- **Isento de cromatos**
- **Para esquemas de 3 fases**
- **Excepcional protecção anticorrosiva**

Descrição Técnica:

- Mix 1:1 com
  Standox Activador para Primário de Adesão Mordente
- Vida útil 8h / 18-22°C
- 2 demãos = 8 micron
- Evaporação de solventes 30 min / 18-22°C

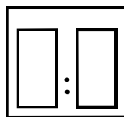
Standox Reaktiv-Haftprimer

Substrato:

- Metal nú, lixado
- Alumínio, lixado
- Metal galvanizado, lixado
- Pinturas secas em profundidade, lixadas

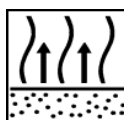
Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Aplicação:

1:1 com
Standox Activador para Primário de Adesão Mordente
Vida útil 8-10 h / 18-22°C

Conforme 1.3 – 1.4 mm
2.0 - 2.5 bar pressão de aplicação
2 = 8 - 10 micron

HVLP 1.3 - 1.6 mm
0.7 bar pressão de atomização
2 = 8 - 10 micron

30 min / 18-22°C

Standox COV / 2K Enchedor

Standox Reaktiv-Haftprimer

Ponto de inflamação:
- 26°C / 78.8°F

Massa Específica:
- 0.98 g/cm^3

Teor de Sólidos
(sem adição de diluente):
- 29.3 % Peso
- 16.7 % Volume

COV (2004/42/EC):
2004/42/IIB(c)(780)780
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.c) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 780 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 780 g/l.

Rendimento Teórico:
- 9,9 m^2/l para 8 micron de espessura de filme seco

Limpeza do equipamento:
Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:
- Standox Primário de Adesão Mordente deve ser aplicado em combinação com Standox COV / 2K Enchedor num esquema de 3 fases.
- Não repintar com PE, EP e Produtos Standohyd

Standox
1K-Füllprimer
1K Primário Enchedor

- **1K primário ácido**
- **Isento de cromatos**
- **Protecção anticorrosiva**
- **Certificado para soldadura**

Descrição Técnica:

- Adequado como primário
- 1 demão
- Repintar com Standox COV Enchedor após 10-15 min / 18-22°C para evaporação de solventes

Standox 1K-Füllprimer

Substrato:

- Metal nu, lixado
- Alumínio, lixado
- Metal galvanizado, lixado
- Pequenas pinturas antigas lixadas em profundidade e painéis de substituição pré-tratados com primário

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

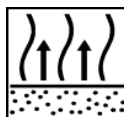
Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Aplicação:

Primário

50% Standox 2K Diluente
18-20 s / DIN 4 mm / 20°C
45-53 s / ISO 4 mm / 20°C

Confome 1.4 – 1.5 mm
2.0 - 2.5 bar pressão de aplicação
1 = 15 micron

HVLP 1.5 - 1.6 mm
0.7 bar pressão de atomização
1 = 15 micron

10-15 min / 18-22°C

Standox COV Enchedor

Standox 1K-Füllprimer

Ponto de inflamação:
- 24 °C / 75.2 °F

Massa Específica:
- 1.07 - 1.12 g/cm^3

Teor de Sólidos
(sem adição de diluente):
- 41.1 - 43.6 % Peso
- 22.1 - 22.9 % Volume

COV (2004/42/CE):
2004/42/IIB(c)(780)760
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.c) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 780 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 760 g/l.

Rendimento Teórico:
- 3,7-3,8 m^2/l para 40 micron de espessura de filme seco

Limpeza do equipamento:
Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:
- O Standox 1K Primário Enchedor deve ser repintado completamente com Standox COV Enchedor mesmo após lixagem.
- Não repintar com produtos PE ou EP.
- Standox 1K Primário Enchedor proporciona ao aço 3 meses de resistência à intempérie, se aplicado com uma espessura de filme de 50 micron obtida em diversas demãos.
- Não lixar a seco.
- Possível secagem por IV
  5 min 50% energia

Standox SprayMax
1K-Füllprimer
1K Primário Enchedor

- **1K primário ácido**
- **Isento de cromatos**
- **Protecção anticorrosiva**
- **Certificado para soldadura**

Descrição Técnica:

- Adequado como primário
- 1 demão
- Repintar com Standox Enchedor após 10-15 min / 18-22°C para evaporação de solventes
- Adequado como primário aparelho
- 2 - 3 demãos
- Secar, lixar levemente e repintar

Standox SprayMax 1K-Füllprimer

Substrato:

- Pinturas antigas lixadas em profundidade e paineis de substituição pré-tratados com primário

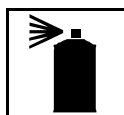
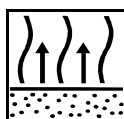
Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

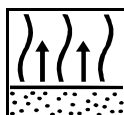
Aplicação:

Retoque

Primário:

1 = 15 micron

10-15 min / 18-22°C

Standox 2K Enchedor

Primário Enchedor:

2 - 3 = 30 - 50 micron

30-60 min / 18-22°C
dependente da espessura de filme

Após 45 min / 18-22°C lixar ligeiramente ou

após 90 min / 18-22°C
lixar molhado P800 - P1000

Standocryl COV Esmalte ou
Standohyd Basecoat com
Standocryl COV Vernizes

Standox SprayMax 1K-Füllprimer

Ponto de inflamação:
- -4 °C / 24.8 °F

Massa Específica:
- 0.83 g/cm^3

Teor de Sólidos
(sem adição de diluente):
- 19.4 - 20.5 % Peso
- 8.2 - 8.5 % Volume

COV (2004/42/CE):
2004/42/IIB(e)(840)690
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.e) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 840 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 690 g/l.

Observações Importantes:
- Recomendamos a aplicação de um esquema de 3 Fases sobre substratos galvanizados e alumínio.
- Num esquema de 3 fases o Standox 1K Primário enchedor deve ser repintado completamente com Standox Enchedor mesmo após lixagem.
- Não repintar com produtos PE ou EP.
- Standox 1K Primário Enchedor aplicado com uma espessura de filme seco de 50 micron, proporciona ao aço 3 meses de resistência à intempérie.
- Não lixar a seco.
- Possível secagem por IV
  5 min 50% energia
- Em países sem legislação COV Standox Base Bicamada / Standocryl 2K Esmalte também podem ser usados.

Standox GmbH Postfach D-42271 Wuppertal Germany

Standox
EP-Grundierfüller 3:1 neu
Primário Aparelho EP 3:1 novo

- **Primário Aparelho universal baseado em resinas epoxi**
- **Isento de cromatos**
- **Boas propriedades isolantes**
- **Boa secagem por IV**
- **Primário para Standox Betume Pistolável sobre zinco**
- **Boas propriedades de resistência à intempérie**

Descrição Técnica:

- Misturar 3:1 com Standox Endurecedor EP 3:1
- Vida útil 3 h / 18-22°C
- 2 - 3 demãos
- Possível a secagem forçada
- Secar ao ar de um dia para o outro / 18-22°C

Standox EP-Grundierfüller 3:1 neu

Substrato:

- Pinturas secas em profundidade, lixadas
- Metal nu, lixado
- Metal galvanizado, lixado
- Alumínio, lixado
- Substratos de Standox Poliéster, lixados
- UP-GF, lixado

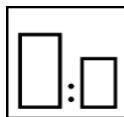
Os substratos devem ser cuidadosamente lixados e limpos.

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

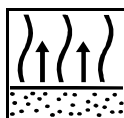
Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Aplicação:

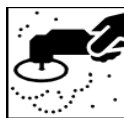
Enchedor lixável

3:1 com
Standox Endurecedor EP 3:1
Vida útil 3 h / 18-22°C

25% Standox COV Diluente ou
20% Standox 2K Diluentes
17-19 s / DIN 4mm / 20°C
41-49 s / ISO 4mm / 20°C

Conforme 1,3 – 1,6 mm
2,0 - 2,5 bar pressão de aplicação
2 - 3 = 60 - 90 micron

HVLP 1,3 - 1,6 mm
0,7 bar pressão de atomização
2 - 3 = 60 - 90 micron

Evaporação de solventes entre demãos e final
5-10 min / 18-22°C

Secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C ou 30-40 min. / 60-65°C temperatura de painel
dependendo da espessura de filme

Onda curta
3 - 5 min / 50% energia
seguido de
12 - 14 min / 100% energia

P400 - 500
Lixadora orbital

P800 - P1000

Standocryl COV Esmalte ou
Standohyd Basecoat com
Standocryl COV Vernizes

Standox EP-Grundierfüller 3:1 neu

Ponto de inflamação:
- 28°C / 82,4°F

Massa Específica:
- 1,61 g/cm^3

Teor de Sólidos
(sem adição de diluente):
- 73,7 % Peso
- 53,0 % Volume

COV (2004/42/EC):
2004/42/IIB(c)(540)540
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.c) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 540 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 540 g/l.

Rendimento Teórico:
- 8,1 m^2/l para 55 micron de espessura de filme seco

Limpeza do equipamento:
Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:

- Não utilizar Standox Primário Aparelho EP 3:1 sobre primários ácidos mordentes.

- Standox Primário Aparelho EP 3:1 dá ao aço 3 meses de resistência à intempérie para uma espessura de filme seco de 50 micron.

- Se o Standox Primário Aparelho EP 3:1 for utilizado como primário para metal galvanizado, tem de ser seco 30 min/60-65°C temperatura de painel ou seco ao ar de um dia para o outro/18-22°C e lixado levemente antes de ser repintado com Standox Betume Pistolável.

- Standox Primário Aparelho EP 3:1 pode ser misturado com max. 10% Standocryl COV Esmalte. As propriedades de secagem e lixagem serão alteradas.

- Em países sem legislação COV Standox Base Bicamada / Standocryl 2K Esmalte também podem ser utilizados para revestimento.

Standox SprayMax
EP-Grundierfüller
Primário Aparelho EP

- **Primário Aparelho universal baseado em resinas epoxi numa embalagem em spray de dois componentes**
- **Adequado como isolante para substratos antigos TPA**
- **Isento de cromatos**
- **Boas propriedades isolantes**
- **Primário para Standox Betume Pistolável sobre zinco**
- **Boas propriedades de resistência à intempérie**

Descrição Técnica:

- Vida útil 72 h / 18-22°C
- 2 - 3 demãos
- Possível a secagem forçada
- Secar ao ar de um dia para o outro 18-22°C

Standox SprayMax EP-Grundierfüller

Substrato:

- Pinturas secas em profundidade, lixadas
- Metal nu, lixado
- Metal galvanizado, lixado
- Alumínio, lixado
- Substratos de Standox Poliéster, lixados
- UP-GF, lixado

Os substratos devem ser cuidadosamente lixados e limpos.

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

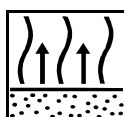
Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Aplicação:

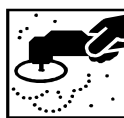
Enchedor lixável

Produto de dois componentes:
Remova o botão vermelho da tampa da lata e insira-a na válvula de injecção do endurecedor no fundo da lata. Pressione para injectar o endurecedor. Agitar vigorosamente pelo menos durante 2 min.

Pronto a aplicar
Vida útil 72 h / 18-22°C

2 - 3 = 50 - 70 micron

5.- 10 min / 18-22°C para evaporação de

Secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C ou 45-50 min. / 60-65°C temperatura de painel
dependendo da espessura de filme

Onda curta
3 min / 50% potência
seguido de 12 min / 100% potência

P400 - P500
Lixadora orbital, seco

P800 - P1000

Standocryl COV Esmalte ou
Standohyd Basecoat com
Standocryl COV Vernizes

Standox SprayMax EP-Grundierfüller

Ponto de inflamação:
- -4°C / 24,8°F

Massa Específica:
- 0,94 g/cm^3

Teor de Sólidos
(sem adição de diluente):
- 34,0 % Peso
- 15,4 % Volume

COV (2004/42/EC):
2004/42/IIB(e)(840)650
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.e) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 840 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 650 g/l.

Observações Importantes:

- Não utilizar Standox SprayMax Primário Aparelho EP sobre primários ácidos mordentes.

- Mantenha uma distância de 20-25 cm para o objecto

- Standox SprayMax Primário Aparelho EP aplicado com uma espessura de filme seco de 50 micron, proporciona ao aço 3 meses de resistência à intempérie.

- Se o Standox SprayMax Primário Aparelho EP for utilizado como primário para metal galvanizado, tem de ser seco 30 min / 60 - 65°C temperatura de painel ou seco ao ar de um dia para o outro / 18 - 22°C ou seco por IV e lixado levemente antes de ser repintado com Standox Betume Pistolável.

- Utilizar a temperaturas superiores a 15°C.

- Em países sem legislação COV Standox Base Bicamada / Standocryl 2K Esmalte também podem ser utilizados.

Standox

VOC-Nonstop-Füllprimer

Primário Enchedor COV Nonstop

- **Em conformidade com a legislação COV**
- **Produto multi-usos**
- **Também adequado como isolante para substratos críticos**
- **Excelente resistência ao afundamento**
- **Isento de cromatos**

Descrição Técnica:

- Misturar 5:1 com todos Standox COV Endurecedores

ou

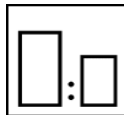
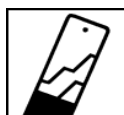
- Misturar 3:1 com todos Standox 2K Endurecedores HS
- Possível a secagem forçada
- Secar ao ar de um dia para o outro / 18-22°C
- Lixagem a seco e lixagem molhado

Standox VOC-Nonstop-Füllprimer

Substrato:

- Pinturas secas em profundidade, lixadas
- Produtos Standox PE, lixados
- Painéis de aço, desengordurados e lixados
- Filmes termoplásticos (TPA) e substratos sensíveis
- Primário OEM ou EDP bem limpo e finamente lixado ou sem lixagem.
- Apenas peças genuínas OEM fornecidas de fábrica em KTL ou electrodeposição de fábrica têm a vantagem de não necessitarem de lixagem antes da aplicação do Standox Primário Enchedor COV Nonstop.

Substratos de alumínio e galvanizados devem ser tratados previamente com primário mordente.

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

3:1 com
Standox 2K Endurecedores HS
10-15% Standox 2K Diluente / Standox VOC Diluente
20-25 s / DIN 4mm / 20°C
53-72 s / ISO 4mm / 20°C
Evaporação de solventes 5-10 min / 20-22°C antes da secagem em estufa ou com IV

Aplicação: Enchedor Lixável

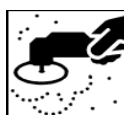
5:1 com todos
Standox COV Endurecedores
Vida útil 30-60 min / 18-22°C

15-20% Standox COV Diluente
20-25 s / DIN 4mm / 20°C
53-72 s / ISO 4mm / 20°C

Conforme 1,6 – 1,8 mm
2,0 - 2,5 bar pressão de aplicação
2 - 3 = 60 - 100 micron

HVLP 1,6 - 1,8 mm
0,7 bar pressão de atomização
2 - 3 = 60 - 100 micron

Secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C ou 25-30 min. / 60-65°C temperatura de painel

P800

P400 - P500
Lixadora orbital

Standocryl COV Esmalte ou
Standohyd Basecoat com
Standocryl COV Vernizes

Standox VOC-Nonstop-Füllprimer

Substrato:

- Pinturas secas em profundidade, lixadas
- Produtos Standox PE, lixados
- Painéis de aço, desengordurados e lixados
- Filmes termoplásticos (TPA) e substratos sensíveis

Substratos de alumínio e galvanizados devem ser tratados previamente com primário mordente.

Pré-tratamento / Limpeza:

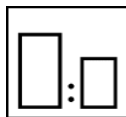
Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

3:1 com
Standox 2K Endurecedores HS
20-23% Standox COV Diluente
15-16 s / DIN 4mm / 20°C
33-37 s / ISO 4mm / 20°C

Evaporação de solventes 5-10 min / 20-22°C antes da secagem em estufa ou com IV

Não lixar o enchedor isolante em profundidade. As áreas lixadas em profundidade devem ser de novo tratadas com primário.

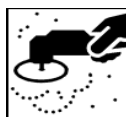
Aplicação: Enchedor Isolante

5:1 com todos
Standox COV Endurecedores
Vida útil 60 min / 18-22°C

30% Standox COV Diluente
15-16 s / DIN 4mm / 20°C
33-37 s / ISO 4mm / 20°C

Conforme 1,3 – 1,4 mm
2,0 - 2,5 bar pressão de aplicação
3 - 4 = 60 - 100 micron

HVLP 1,3 - 1,5 mm
0,7 bar pressão de atomização
3 - 4 = 60 - 100 micron

Secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C ou 25-30 min. / 60-65°C temperatura de painel

P800

P400 - P500
Lixadora orbital

Standocryl COV Esmalte ou
Standohyd Basecoat com
Standocryl COV Vernizes

Standox VOC-Nonstop-Füllprimer

Ponto de inflamação:
- 24°C / 75°F

Massa Específica:
- 1,56 - 1,65 g/cm^3

Teor de Sólidos
(sem adição de diluente):
- 70,1 - 74,0 % Peso
- 47,5 - 51,7 % Volume

COV (2004/42/EC):
2004/42/IIB(c)(540)540
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.c) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 540 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 540 g/l.

Rendimento Teórico:
- Enchedor para lixagem:
  4,8 m²/L para uma espessura de filme seco de 80 micron

Limpeza do equipamento:
Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:
- Aplicar as demãos com cuidado.
- Não usar secagem por infravermelhos para substratos não resistentes a solventes e TPA.
- O Enchedor pode ser misturado com um max. 15% Standocryl COV Esmalte. As propriedades de secagem e lixagem serão alteradas.
- Em países sem legislação COV Standox Base Bicamada / Standocryl 2K Esmalte também podem ser utilizados para revestimento.

As Tintas 2K reagem com a humidade. Portanto todo o equipamento deve ser mantido livre de humidades. Os materiais de pintura prontos a usar contendo isocianatos podem causar irritação das membranas mucosas - e dos orgãos respiratórios, em particular - e causar reacções de hipersensibilidade. Existe risco de hipersensibilização se forem inalados o vapor ou a pulverização do produto. Quando se utilizarem materiais contendo isocianatos, todas as precauções relativas ao manuseamento de solventes devem ser cuidadosamente seguidas. Em particular, deverão tomar-se precauções para não inalar a pulverização ou o vapor. Os asmáticos, os que sofrem de alergias e aqueles que possuem historial de problemas respiratórios não devem trabalhar com isocianatos.

Standox

VOC-System-Füller

Primário Enchedor COV System

- **Em conformidade com legislação COV**
- **Excelente resistência ao afundamento vertical**
- **Boas propriedades enchedoras**
- **Fácil lixagem**
- **Excelente tensão**
- **Isento de cromatos**
- **Boas propriedades isolantes**

Descrição Técnica:

- Misturar 7:1 com todos Standox COV Endurecedores

ou

- Misturar 4:1 com todos Standox 2K HS Endurecedores
- Possível a secagem forçada
- Secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C

Standox VOC-System-Füller

Substrato:

- Pinturas secas em profundidade, lixadas, excepto TPA
- Primários de Espera e KTL, lixados
- Produtos Standox PE, lixados
- UP-GF, lixado

Os substratos de metal nu devem ser previamente tratados com Standox Primário Mordente.

Pré-tratamento / Limpeza:

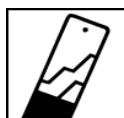
Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Evaporação de solventes 5-15 min / 18-22°C antes da secagem em estufa ou por infravermelhos

Aplicação:

Sistema COV

7:1 com todos
Standox COV Endurecedores
Vida útil 90 - 120 min/18 - 22°C

10% Standox COV Diluente
22-24 s / DIN 4 mm / 20°C
61-68 s / ISO 4 mm / 20°C

Conforme 1.6 – 1.8 mm
1.5 - 3.0 bar pressão de aplicação
2 - 3 = max. 250 micron

HVLP 1.6 - 1.9 mm
0.7 bar pressão de atomização
2 - 3 = max. 250 micron

Secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C ou 30-40 min. / 60-65°C temperatura de painel

Onda curta 10 - 15 min
(ver Standox Esquema de Pintura S10)

P800

P400 - P500
Lixadora orbital

Standocryl COV Esmalte ou
Standohyd Basecoat com
Standocryl COV Vernizes

Standox VOC-System-Füller

Substrato:

- Pinturas secas em profundidade, lixadas, excepto TPA
- Primários de Espera e KTL, lixados
- Produtos Standox PE, lixados
- UP-GF, lixado

Os substratos de metal nu devem ser previamente tratados com Standox Primário Mordente.

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Evaporação de solventes 5-15 min / 18-22°C antes da secagem em estufa ou por infravermelhos

Aplicação:

Sistema HS

4:1 com todos
Standox 2K HS Endurecedores
vida útil 60 - 90 min/18 - 22°C

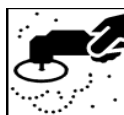
Se necessário juntar
5-10% de Standox 2K Diluente
24-26 s / DIN 4 mm / 20°C
68-76 s / ISO 4 mm / 20°C

Conforme 1.6 – 1.8 mm
1.5 - 3.0 bar pressão de aplicação
2 - 3 = max. 250 micron

HVLP 1.6 - 1.9 mm
0.7 bar pressão de atomização
2 - 3 = max. 250 micron

Secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C ou 30-40 min. / 60-65°C temperatura de painel

Onda curta 10 - 15 min
(ver Standox Esquema de Pintura S10)

P800

P400 - P500
Lixadora orbital

Standocryl COV Esmalte ou
Standohyd Basecoat com
Standocryl COV Vernizes

Standox VOC-System-Füller

Ponto de inflamação:
- 25 °C / 77 °F

Massa Específica:
- 1.54 - 1.56 g/cm^3

Teor de Sólidos
(sem adição de diluente):
- 70.4 - 71.6 % Peso
- 47.8 - 49.5 % Volume

COV (2004/42/CE):
2004/42/IIB(c)(540)540
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.c) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 540 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 540 g/l.

Rendimento Teórico:
- 5.6-5.8 m^2/l para 80 micron de espessura de filme seco

Limpeza do equipamento:
Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:
- Para um melhor controlo do processo de lixagem, aplicar o primário e permitir a evaporação de solventes. Aplicar uma demão fina de Preto como demão guia.
- O Enchedor pode ser misturado com um max. 15% Standocryl COV Esmaltes. As propriedades de secagem e lixagem serão alteradas.
- Para mais que 150 micron de espessura de filme secar ao ar de um dia para o outro / 18-22°C ou 40 min / 60-65°C temperatura de painel.
- Em países sem legislação COV Standox Base Bicamada / Standocryl 2K Esmalte também podem ser usados.

As Tintas 2K reagem com a humidade. Portanto todo o equipamento deve ser mantido livre de humidades. Os materiais de pintura prontos a usar contendo isocianatos podem causar irritação das membranas mucosas - e dos orgãos respiratórios, em particular - e causar reacções de hipersensibilidade. Existe risco de hipersensibilização se forem inalados o vapor ou a pulverização do produto. Quando se utilizarem materiais contendo isocianatos, todas as precauções relativas ao manuseamento de solventes devem ser cuidadosamente seguidas. Em particular, deverão tomar-se precauções para não inalar a pulverização ou o vapor. Os asmáticos, os que sofrem de alergias e aqueles que possuem historial de problemas respiratórios não devem trabalhar com isocianatos.

Standoflash
UV-Füller
Enchedor UV

- **Primário Aparelho 1K para microreparação**
- **Vida útil ilimitada**
- **Seca em menos de 30 segundos**
- **Percentagem de solventes orgânicos < 1%**
- **Excelente retenção de brilho**
- **Enchedor semi-transparente**

Descrição Técnica:

- Pronto a aplicar
- 1,5 demãos
- Secagem apenas com Standoflash Lâmpada UV VISIT UV Flash Dry 15/700
- Lixagem a seco e lixagem molhado

Standoflash UV-Füller

Substrato:

- Metal nu, lixado
- Pinturas secas em profundidade, lixadas
- Substratos de Standox PE, lixados
- Alumínio, lixado
- Metal galvanizado, lixado
- UP-GF, lixado
- Partes plásticas com primário

Os substratos devem ser cuidadosamente lixados e limpos.

No caso de peças novas com cobertura por mergulho electrostático (cobertura por mergulho anódico / catódico), a cobertura tem de ser completamente removida por lixagem da área de reparação.

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

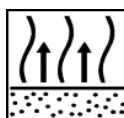
1,5 demãos:
Aplicar meia demão seguida por uma demão completa sem espera para evaporação de solventes

Com substratos plásticos permita o arrefecimento durante 1-2 min após 10 flashes.

Aplicação:

Primário Aparelho 1K

Pronto a aplicar

HVLP 1,0 - 1,2 mm
SATA Mini-Jet / DeVilbiss SRI
0,7 bar pressão de atomização
1,5 = 60 - 90 micron

0 min
Limpar a pulverização antes da secagem com um pano isento de linho.

Standoflash Lâmpada UV
VISIT UV Flash Dry 15/700
2 x 10 flashes por área de reparação
= aprox. 30 s

P400 - P500

P600 - P800

Standocryl COV Esmalte ou
Standohyd Basecoat com
Standocryl COV Verniz

Standoflash UV-Füller

Higiene e Segurança:	O Standoflash Enchedor UV de secagem UV não é, ele próprio e em princípio, considerado nocivo para a saúde. No entanto, quando se aplica este primário aparelho, têm de ser tomadas as mesmas medidas de protecção e segurança que para todas as outras tintas. Ainda assim, o manuseamento de fontes de radiação UV requer particular cuidado. Os perigos só podem ser evitados se um equipamento de secagem UV licenciado for utilizado de modo adequado. Por esta razão as notas que se seguem devem ser cumpridas quando se usar tecnologia UV.
Manuseamento do equipamento:	Seguir estritamente as instruções de manuseamento do fabricante do equipamento de secagem UV VISIT UV Flash Dry 15/700.
Protecção da pele e dos olhos:	Para proteger a pele e os olhos de cegueira e da radiação UV, as seguintes medidas devem ser seguidas. · Utilizar uma máscara de protecção facial para UV: 3M Speed Glas 9002 V · Utilizar luvas absorventes / reflectoras para luz UV: Reitz-Mappa Rubber Gloves · Utilizar roupa absorvente / reflectora para luz UV: Wibeco Overall silver · Nenhuma pessoa desprotegida deverá estar a uma distância inferior a 5 metros da lâmpada durante o seu uso.
Área de trabalho:	Para excluir possível má utilização, recomendamos a instalação de uma área de trabalho separada e ventilada.
Nível máximo de exposição:	Medições realizadas internamente mostraram que quando o equipamento UV Flash Dry 15/700 da VISIT é utilizado de modo adequado (escudo lateral deve manter-se encostado à superfície, ver instruções de manuseamento), a radiação UV permanece geralmente abaixo da dose diária permissível de 30 J/m² estipulada pelo ICNIRP, desde que se não exceda o máximo de 3000 flashes por 8 horas de dia de trabalho. Por favor, tenha em mente que o reflector está equipado com um escudo que deverá estar intacto na altura da utilização do reflector. A medição local da radiação UV é estritamente necessária se se excederem 3000 flashes por 8 horas de dia de trabalho. Neste caso contacte a respectiva Autoridade Nacional, por favor.
Treino do pessoal:	O equipamento de secagem UV só poderá ser utilizado pessoal formado e instruído para o efeito. De acordo com os requisitos legais, a oficina deverá ter à vista as instruções de operação descrevendo a utilização do equipamento.

Standoflash UV-Füller

Ponto de inflamação:

- 98 °C / 208,4 °F

Massa Específica:

- 1,27 g/cm^3

Teor de Sólidos

(sem adição de diluente):

- 99,4 % Peso
- 99,2 % Volume

COV (2004/42/EC):

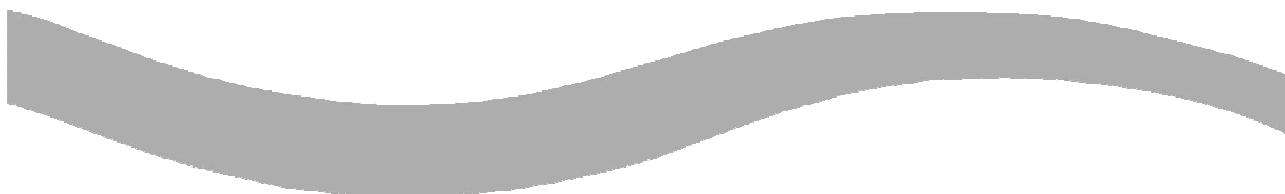
2004/42/IIB(c)(540)50
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.c) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 540 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 50 g/l.

Rendimento Teórico:

- 15,5-16,5 m^2/l para 60 micron de espessura de filme seco

Limpeza do equipamento:

Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:

- Área do veículo para reparação:
  Áreas do veículo onde possam existir vapores de combustível, e.g. tampas de combustível, não podem ser reparadas.

- Papel de isolar: O papel de isolamento deve ser completamente removido antes da secagem pela lâmpada UV.

- O enchedor não é tintável.

- As pistolas de aplicação SATA MiniJet / DeVilbiss SRI devem estar equipadas com copos de gravidade opacos.

- Standoflash Enchedor UV apenas pode ser seco com Standoflash Lâmpada UV VISIT UV Flash Dry 15/700.

- A repintura com o próprio é possível directamente após secagem.

- Siga todas as instruções de segurança.

- Não opere o equipamento antes de ler e compreender o manual de instruções e de segurança do fabricante.

- O material em armazém não deve estar exposto à luz.

- Em países sem legislação COV Standox Base Bicamada / Standocryl 2K Esmalte também podem ser utilizados.

Standox GmbH Postfach D-42271 Wuppertal Germany

Standohyd
Basecoat

- **Diluível com água**
- **Fácil de esbater**
- **Boa opacidade**
- **Elevado rendimento**
- **Relevante exactidão dos tons das cores**
- **Contém menos de 10% de solvente orgânico**
- **Cores sólidas, metalizadas e pérolas**

Descrição Técnica:

- Diluir com Standohyd Água Desmineralizada
- Utilizar régua misturadora
- 1 demão de trabalho

Standohyd Basecoat

Substrato:

- Standohyd 1K Primário Aparelho
- Standox COV / 2K Enchedor
- Pinturas secas em profundidade, lixadas
- Standoflex 2K Primário Aparelho para Plásticos
- Standoflex Enchedor para Plásticos

Não esquecer limpar!

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

1 demão de trabalho =
1 demão fina
1 demão normal

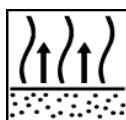
Para cores de efeito é possível a aplicação de uma demão leve adicional para controlar o efeito metalizado

O período de evaporação de solventes pode ser reduzido por
- Utilização de jacto de ar
- Sistema da cabine de pintura
- Secagem por Infravermelho
- Aumento da temperatura da cabine de pintura

Aplicação:

aprox. 10% de
Standohyd Água Desmineralizada
22-26 s / DIN 4 mm / 20°C
61-76 s / ISO 4 mm / 20°C

Conforme 1.2 – 1.3 mm
2.0 - 2.5 bar pressão de aplicação
1.5 = 15 - 25 micron

HVLP 1.2 - 1.3 mm
0.7 bar pressão de atomização
1.5 = 15 - 25 micron

Evaporação final de solventes até superfície mate

Standocryl COV Vernizes

Standohyd Basecoat

Ponto de Inflamação:
- 54 - 80 °C / 129.2 – 176.0 °F

Massa Específica:
- 1.01 - 1.19 g/cm^3

Teor de Sólidos
(sem adição de diluente)
- 16.1 - 36.8 % Peso
- 13.8 - 24.3 % Volume

COV (2004/42/CE):
2004/42/IIB(d)(420)420
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.d) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 420 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 420 g/l.

Rendimento Teórico:
- 10-16 m²/L para uma espessura de filme seco de 15 micron

Limpeza do Equipamento:
Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:
- O equipamento para produtos diluíveis com água deve ser fabricado por forma a ser compatível com produtos de base aquosa.
- Quando recolher os resíduos para eliminação separar os produtos de base aquosa dos convencionais, de outra forma a eliminação de resíduos será mais difícil e dispendiosa, senão impossível.
- Para retoques consultar Standox Esquema de Pintura S9.

Standocryl
VOC-Autolack
COV Esmalte

- **Esmalte de alta qualidade em conformidade com a legislação COV**
- **Aplicação económica**
- **Excelente resistência ao afundamento vertical**
- **Tempos de secagem muito curtos**
- **Excelente aceitação de polimento**

Descrição Técnica:

- Sistema COV 3:1
- 1 demão de trabalho
- Retoques / temperaturas de 15-20°C
  Standox COV Endurecedor 10-20
  Secagem 15-20 min / 60-65°C
- Repintura parcial / temperaturas de 20-25°C
  Standox COV Endurecedor 20-25
  Secagem 20-25 min / 60-65°C
- Repintura parcial / temperaturas de 25-30°C
  Standox COV Endurecedor 25-30
  Secagem 20-25 min / 60-65°C
- Repintura total / temperaturas de 30-35°C
  Standox COV Endurecedor 30-40
  Secagem 25-30 min / 60-65°C

Standocryl VOC-Autolack

Substrato:

- Standox 1K / COV / 2K Enchedor
- Standox 1K Primário Enchedor
- Standoflex Primário Enchedor
- Pinturas secas em profundidade, lixadas

Isolar substratos sensíveis com Standox Enchedor, de preferência Standox Primário Enchedor COV Nonstop.

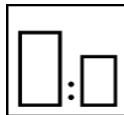
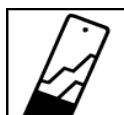
Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

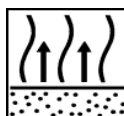
Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

1 demão de trabalho =
Aplicar meia demão seguida por uma demão completa sem espera para evaporação de solventes

Em alternativa pode ser adicionado 15% Standox 2K Diluente.

Aplicação:

3:1 com
Standox COV Endurecedor
Vida útil 1-1,5 h / 18-22°C

15% Standox COV Diluente
18-20 s / DIN 4 mm / 20°C
45-53 s / ISO 4 mm / 20°C

Conforme 1,3 – 1,4 mm
2,0 - 2,5 bar pressão de aplicação
0.5 + 1 = 50 - 60 micron

HVLP 1.3 - 1.4 mm
0,7 bar pressão de atomização
0.5 + 1 = 50 - 60 micron

5-10 min / 18-22°C
evaporação final de solventes

Secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C ou 15-30 min. / 60-65°C temperatura de painel

Onda curta
5 min / 50% potência
seguido de 10 min / 100% potência

Standocryl VOC-Autolack

Ponto de inflamação:

- 23 - 26.4 °C / 73.4 – 79.5 °F

Massa Específica:

- 0.98 - 1.35 g/cm^3

Teor de Sólidos

(sem adição de diluente):

- 57,6 - 72,9 % Peso
- 50,3 - 59,0 % Volume

COV (2004/42/EC):

2004/42/IIB(d)(420)420
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.d) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 420 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 420 g/l.

Rendimento Teórico:

- 10,2-10,6 m^2/l para 50 micron de espessura de filme seco

Limpeza do equipamento:

Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:

- Standocryl COV Esmalte pode ser utilizado com: 15% Standox Plastificante - misturar 3:1 com Standox COV Endurecedor e 15% Standox COV Diluente, alternativamente Standox 2K Diluente. Para plásticos flexíveis tem de se adicionar 30% Standox Plastificante.

- Standocryl COV Esmalte pode ser repintado dentro de 24 horas sem lixagem intermédia.

- Considerar um período mais longo para aquecimento das estufas Combi.

As Tintas 2K reagem com a humidade. Portanto todo o equipamento deve ser mantido livre de humidades. Os materiais de pintura prontos a usar contendo isocianatos podem causar irritação das membranas mucosas - e dos orgãos respiratórios, em particular - e causar reacções de hipersensibilidade. Existe risco de hipersensibilização se forem inalados o vapor ou a pulverização do produto. Quando se utilizarem materiais contendo isocianatos, todas as precauções relativas ao manuseamento de solventes devem ser cuidadosamente seguidas. Em particular, deverão tomar-se precauções para não inalar a pulverização ou o vapor. Os asmáticos, os que sofrem de alergias e aqueles que possuem historial de problemas respiratórios não devem trabalhar com isocianatos.

Standohyd Basecoat
Mercedes Alubeam 047

- **Special effect colour**
- **Specific application process**

Technical Description:

- Thin with 50 % Standohyd Special Effect Additive
- Painting system S9.13 describes the special blending-in process

Standohyd Basecoat Mercedes Alubeam 047

Substrate:

- Sanded Standox EP Primer Surfacer 3:1 or Standox VOC System Filler
- Through-hardened sanded paintwork

Do not forget cleaning!

Pretreatment / Cleaning:

For substrate preparation see Standox Painting System S1

Use air fed respirator. Refer to relevant Health and Safety Data Sheets.

1 normal coat
1 light coat with increased distance to object

Flash off time can be reduced by
- Using air blower
- Spray booth blower system
- Infrared drying
- Increasing spray booth temperature to max. 45°C until mat

Application:

A Standocryl VOC Clear must be applied completely over any repaired panels, then cured and sanded

Orbital sanding machine P1000-P1500
Edges and corners P3000 handsanding

Add 50% Standohyd Special Effect Additive to the Mercedes 047 colour for standard application. Gently shake Standohyd Special Effect Additive before use.

Compliant 1.2 – 1.3 mm
2.0 bar inlet pressure
1.5 = 10 - 15 micron

HVLP 1.2 - 1.3 mm
0.7 bar atomization pressure
1.5 = 10 - 15 micron

Final flash off until matt

Standocryl VOC Platinum Clear

Standohyd Basecoat Mercedes Alubeam 047

Flashpoint:
- 50°C / 122°F

Specific Gravity:
- 1,004 g/cm^3

Solid Content
(without thinner added):
- 11.6 Weight %
- 10.0 Volume %

VOC (2004/42/EC):
2004/42/IIB(d)(420)420
The EU limit value for this product (product category: IIB.d) in ready for use form is max 420 g/litre of VOC. The VOC content of this product in ready for use form is max. 420 g/l.

Theoretical Coverage:
- 11 m^2/l at 15 micron dry film thickness

Cleaning of equipment:
Rinse first with Standohyd Demineralized Water.
Clean after use with Standox Cleaning Thinner.

Important remarks:
- The equipment for water thinnable products must be compatible with waterbased products.
- When collecting waste for disposal, separate water-thinnable products from conventional ones, otherwise waste disposal will be more difficult and expensive, if not impossible.
- Large blend-in possible only.
- Painting system S9.13 describes the special blending-in process
- Best results with SATA NR3000 HVLP 1.3 mm spray gun
- Standohyd Special Effect Additive should be added to the Standohyd Mercedes 047 colour directly before application, best results are when used within same working day.

Standox GmbH Postfach D-42271 Wuppertal Germany

Standocryl
2K-HS-Klarlack
2K Verniz HS

- **Verniz 2K de alta qualidade para reparação de painéis e repinturas gerais**
- **Produto de altos sólidos**
- **Excelente resistência ao afundamento vertical**
- **Ganhos em tempo e material por redução do número de demãos**

Descrição Técnica:

- Misturar 2:1 com todos Standox Endurecedores HS
- Misturar 3:1 com todos Standox COV Endurecedores
- 1.5 demãos
- Possível a secagem forçada
- Secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C

Standocryl 2K-HS-Klarlack

Substrato:

- Standohyd Basecoat

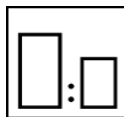
Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

1,5 demãos:
Aplicar uma meia demão seguida de uma demão completa sem espera para evaporação de solventes

Aplicação:

Sistema HS

2:1 com todos
Standox 2K HS Endurecedores
Vida útil 1.5 h / 18-22°C

Pronto a aplicar
20-22 s / DIN 4mm / 20°C
53-61 s / ISO 4 mm / 20°C

Conforme 1,3 – 1,4 mm
2.0 - 2.5 bar pressão de aplicação
0.5 + 1 = 50 - 60 micron

HVLP 1.3 - 1.5 mm
0.7 bar pressão de atomização
0.5 + 1 = 50 - 60 micron

10-15 min / 18-22°C
evaporação final de solventes

Secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C ou 30-40 min. / 60-65°C temperatura de painel

Onda curta 8 - 12 min
(ver Standox Esquema de Pintura S10)

Standocryl 2K-HS-Klarlack

Substrato:

- Standohyd Basecoat

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

1,5 demãos:
Aplicar meia demão seguida por uma demão completa sem espera para evaporação de solventes

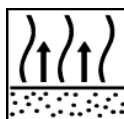
Aplicação:

Sistema COV

3:1 com todos
Standox COV Endurecedores
Vida útil 1,5 h / 18-22°C

12,5 - 15% Standox COV Diluente
20-22 s / DIN 4mm / 20°C
53-61 s / ISO 4mm / 20°C

Conforme 1,3 – 1,4 mm
2,0 - 2,5 bar pressão de aplicação
0,5 + 1 = 50 - 60 micron

HVLP 1,3 - 1,5 mm
0,7 bar pressão de atomização
0,5 + 1 = 50 - 60 micron

10-15 min / 18-22°C
evaporação final de solventes

Secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C ou 30-40 min. / 60-65°C temperatura de painel

Onda curta 8 - 12 min
(ver Standox Esquema de Pintura S10)

Standocryl 2K-HS-Klarlack

Ponto de inflamação:
- 43°C / 109,4°F

Massa Específica:
- 1.01 g/cm^3

Teor de Sólidos
(sem adição de diluente):
- 59.0 % Peso
- 53.3 % Volume

COV (2004/42/CE):
2004/42/IIB(d)(420)420
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.d) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 420 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 420 g/l.

Rendimento Teórico:
- 10 - 11 m^2/l para 50 micron de espessura de filme seco

Limpeza do equipamento:
Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:
- Standocryl 2K Verniz HS pode ser repintado dentro de 24 h sem lixagem intermédia.
- Considerar um período mais longo para aquecimento das estufas Combi.
- Em países sem legislação COV a Standox Base Bicamada também pode ser utilizada.

As Tintas 2K reagem com a humidade. Portanto todo o equipamento deve ser mantido livre de humidades. Os materiais de pintura prontos a usar contendo isocianatos podem causar irritação das membranas mucosas - e dos orgãos respiratórios, em particular - e causar reacções de hipersensibilidade. Existe risco de hipersensibilização se forem inalados o vapor ou a pulverização do produto. Quando se utilizarem materiais contendo isocianatos, todas as precauções relativas ao manuseamento de solventes devem ser cuidadosamente seguidas. Em particular, deverão tomar-se precauções para não inalar a pulverização ou o vapor. Os asmáticos, os que sofrem de alergias e aqueles que possuem historial de problemas respiratórios não devem trabalhar com isocianatos.

Standocryl
VOC-Platinum-Klarlack
COV Verniz Platina

- **COV Verniz para trabalhos com homologação**
- **COV Verniz especial com propriedades melhoradas de resistência à abrasão para, p.ex., máquinas automáticas de lavagem de viaturas**
- **Alto brilho durável em acabamentos de 2-fases**
- **Resistência química e mecânica extremamente elevadas**

Descrição Técnica:

- Misturar 3:1 com Standox COV Endurecedor 30-40
- Secagem forçada
  30-35 min / 60-65°C temperatura de painel
- Secagem por IV 10-15 min

Standocryl VOC-Platinum-Klarlack

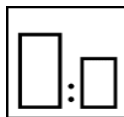
Substrato:

- Standohyd Basecoat

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

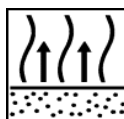
Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

1 demão de trabalho = Aplicar 1/2 demão seguida por 1 demão completa sem espera para evaporação de solventes

Aplicação:

3:1 com
Standox COV Endurecedor 30-40
Vida útil 80 - 100 min./18 - 22°C

Pronto a aplicar
17-19 s / DIN 4 mm / 20°C
41-49 s / ISO 4 mm / 20°C

Conforme 1.3 – 1.4 mm
2.0 - 2.5 bar pressão de aplicação
0.5 + 1 = 45 - 55 micron

HVLP 1.3 - 1.4 mm
0.7 bar pressão de atomização
0.5 + 1 = 45 - 55 micron

5-10 min / 18-22°C
evaporação final de solventes

Secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C ou 30-35 min. / 60-65°C temperatura de painel

Onda curta 10 - 15 min
(ver Standox Esquema de Pintura S10)

Standocryl VOC-Platinum-Klarlack

Ponto de inflamação:

- 42.4°C / 108.3°F

Massa Específica:

- 0.96 g/cm^3

Teor de Sólidos

(sem adição de diluente):

- 49.3 % Peso
- 42.0 % Volume

COV (2004/42/CE):

2004/42/IIB(d)(420)420
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.d) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 420 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 420 g/l.

Rendimento Teórico:

- 9-10 m^2/l para 50 micron de espessura de filme seco

Limpeza do equipamento:

Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:

- Standocryl COV Verniz Platina pode ser repintado dentro de 24 horas sem lixagem intermédia.
- Considerar um período mais longo para aquecimento das estufas Combi.
- Aplicar exclusivamente com Standox COV Endurecedor 30-40
- Em países sem legislação COV a Standox Base Bicamada também pode ser utilizada.

As Tintas 2K reagem com a humidade. Portanto todo o equipamento deve ser mantido livre de humidades. Os materiais de pintura prontos a usar contendo isocianatos podem causar irritação das membranas mucosas - e dos orgãos respiratórios, em particular - e causar reacções de hipersensibilidade. Existe risco de hipersensibilização se forem inalados o vapor ou a pulverização do produto. Quando se utilizarem materiais contendo isocianatos, todas as precauções relativas ao manuseamento de solventes devem ser cuidadosamente seguidas. Em particular, deverão tomar-se precauções para não inalar a pulverização ou o vapor. Os asmáticos, os que sofrem de alergias e aqueles que possuem historial de problemas respiratórios não devem trabalhar com isocianatos.

Standox GmbH Postfach D-42271 Wuppertal Germany

Standocryl
VOC-HighPro-Klarlack
COV Verniz HighPro

- **Verniz COV de alta qualidade para repinturas parciais e totais**
- **Elevada reactividade - tempos de secagem extremamente reduzidos**
- **De polimento extremamente rápido**
- **Elevada economia devida ao baixo consumo e tempo de processamento curto**
- **Brilho e lacagem extraordinários**

Descrição Técnica:

- Sistema COV 3:1
- Pronto a aplicar após adição de endurecedor
- 1 demão de trabalho
- Retoque
  Standox COV Endurecedor 10-20
  Secagem 15-20 min / 60-65°C temperatura de painel
- Repintura parcial / temperaturas de 20-25°C
  Standox COV Endurecedor 20-25 / 25-30
  Secagem 20-25 min / 60-65°C temperatura de painel
- Repintura total / temperaturas mais elevadas
  Standox COV Endurecedor 30-40
  Secagem 25-35 min / 60-65°C temperatura de painel

Standocryl VOC-HighPro-Klarlack

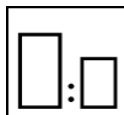
Substrato:

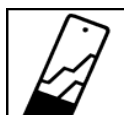
- Standohyd Basecoat

Pré-tratamento / Limpeza:

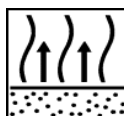
Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

1 demão de trabalho = Aplicar 1/2 demão seguida por 1 demão completa sem espera para evaporação de solventes

Aplicação:

3:1 com
Standox COV Endurecedor
vida útil 80 - 100 min/18 - 22°C

Pronto a aplicar
17-19 s / DIN 4 mm / 20°C
41-49 s / ISO 4 mm / 20°C

Conforme 1.3 – 1.4 mm
2.0 - 2.5 bar pressão de aplicação
0.5 + 1 = 45 - 55 micron

HVLP 1.3 - 1.4 mm
0.7 bar pressão de atomização
0.5 + 1 = 45 - 55 micron

5-10 min / 18-22°C
Evaporação final de solventes

Secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C ou 15-35 min. / 60-65°C temperatura de painel

Onda curta 8 - 12 min
(ver Standox Esquema de Pintura S10)

Standocryl VOC-HighPro-Klarlack

Ponto de inflamação:

- 42.7 °C / 108.9 °F

Massa Específica.

- 0.97 g/cm^3

Teor de Sólidos

(sem adição de diluente):

- 47.6 % Peso
- 39.3 % Volume

COV (2004/42/EC):

2004/42/IIB(d)(420)420
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.d) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 420 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 420 g/l.

Rendimento Teórico:

- 9-10 m^2/l para 50 micron de espessura de filme seco

Limpeza do equipamento:

Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:

- Standocryl COV Verniz HighPro pode ser repintado dentro de 24 horas sem lixagem intermédia.
- Considerar um período mais longo para aquecimento das estufas Combi.
- Aplicar exclusivamente com Standox COV Endurecedor
- Elastificar com 15% Standox 2K Plastificante, depois misturar 3:1 com Standox COV Endurecedor 25-30 e após 15 min de evaporação final de solventes secar 35 min / 60-65°C temperatura de painel
- Em países sem legislação COV a Standox Base Bicamada também pode ser utilizada.

As Tintas 2K reagem com a humidade. Portanto todo o equipamento deve ser mantido livre de humidades. Os materiais de pintura prontos a usar contendo isocianatos podem causar irritação das membranas mucosas - e dos orgãos respiratórios, em particular - e causar reacções de hipersensibilidade. Existe risco de hipersensibilização se forem inalados o vapor ou a pulverização do produto. Quando se utilizarem materiais contendo isocianatos, todas as precauções relativas ao manuseamento de solventes devem ser cuidadosamente seguidas. Em particular, deverão tomar-se precauções para não inalar a pulverização ou o vapor. Os asmáticos, os que sofrem de alergias e aqueles que possuem historial de problemas respiratórios não devem trabalhar com isocianatos.

Standocryl
VOC-Premium-Klarlack
COV Verniz Premium

- **Verniz COV de alta qualidade para repinturas parciais e totais**
- **Aplicação amiga do utilizador**
- **Excelente resistência ao afundamento vertical**
- **Períodos de secagem curtos e muito boa secagem em profundidade**
- **Muito boa aceitação de polimento**
- **Muito boa lacagem e alto brilho**

Descrição Técnica:

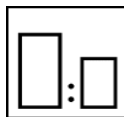
- Misturar 3:1 com todos
  Standox COV Endurecedores
- Misturar 2:1 com todos
  Standox Endurecedores HS
- Retoque / temperaturas mais baixas
  Standox 2K Endurecedor HS 5-15 / COV 10-20
  Secagem 20-25 min / 60-65°C temperatura de painel
- Repintura parcial / temperaturas de 20-25°C
  Standox 2K Endurecedor HS 15-25 / VOC 20-25
  ou Standox 2K Endurecedor HS 20-30 / VOC 25-30
  Secagem 25-30 min / 60-65°C temperatura de painel
- Repintura total / temperaturas mais elevadas
  Standox 2K Endurecedor HS 25-40 / VOC 30-40
  ou Standox 2K Endurecedor HS 30-45
  Secagem 30-35 min / 60-65°C temperatura de painel

Standocryl VOC-Premium-Klarlack

Substrato:

- Standohyd Basecoat

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

1 demão de trabalho =
Aplicar meia demão seguida por uma demão completa sem espera para evaporação de solventes

Aplicação:

Sistema COV

3:1 com todos
Standox COV Endurecedores
Vida útil 60-90 min / 18-22°C

10-12.5% Standox COV Diluente
20-22 s / DIN 4mm / 20°C
53-61 s / ISO 4 mm / 20°C

Conforme 1,3 – 1,4 mm
2,0 - 2,5 bar pressão de aplicação
0.5 + 1 = 50 - 60 micron

HVLP 1,3 - 1,4 mm
0,7 bar pressão de atomização
0.5 + 1 = 50 - 60 micron

5-10 min / 18-22°C
Evaporação final de solventes

20-35 min / 60-65°C temperatura de painel

Onda curta 8 - 12 min
(ver Standox Esquema de Pintura S10)

Standocryl VOC-Premium-Klarlack

Substrato:

- Standohyd Basecoat

Pré-tratamento / Limpeza:

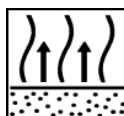
Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

1 demão de trabalho =
Aplicar meia demão seguida por uma demão completa sem espera para evaporação de solventes

Aplicação:

Sistema HS

2:1 com todos
Standox 2K Endurecedores HS
Vida útil 60-90 min / 18-22°C

Pronto a aplicar
20-22 s / DIN 4mm / 20°C
53-61 s / ISO 4 mm / 20°C

Conforme 1,3 – 1,4 mm
2,0 - 2,5 bar pressão de aplicação
0,5 + 1 = 50 - 60 micron

HVLP 1,3 - 1,4 mm
0,7 bar pressão de atomização
0,5 + 1 = 50 - 60 micron

5-10 min / 18-22°C
Evaporação final de solventes

20-35 min / 60-65°C temperatura de painel

Onda curta 8 - 12 min
(ver Standox Esquema de Pintura S10)

Standocryl VOC-Premium-Klarlack

Ponto de inflamação:
- 45,1°C / 113,2°F

Massa Específica:
- 0,99 g/cm^3

Teor de Sólidos
(sem adição de diluente):
- 57,2 % Peso
- 49,7 % Volume

COV (2004/42/EC):
2004/42/IIB(d)(420)420
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.d) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 420 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 420 g/l.

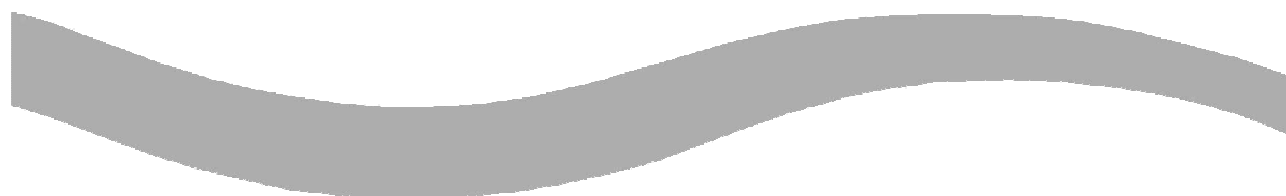
Rendimento Teórico:
- 9-10 m^2/l para 50 micron de espessura de filme seco

Limpeza do equipamento:
Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:
- Standocryl COV Verniz Premium pode ser repintado dentro de 24 horas sem lixagem intermédia.
- Considerar um período mais longo para aquecimento das estufas Combi.
- Standocryl COV Verniz Premium pode ser usado com: Standox 2K Plastificante
- Possível secagem ao ar de um dia para o outro 18-22°C.
- Em países sem legislação COV a Standox Base Bicamada também pode ser utilizada.

As Tintas 2K reagem com a humidade. Portanto todo o equipamento deve ser mantido livre de humidades. Os materiais de pintura prontos a usar contendo isocianatos podem causar irritação das membranas mucosas - e dos orgãos respiratórios, em particular - e causar reacções de hipersensibilidade. Existe risco de hipersensibilização se forem inalados o vapor ou a pulverização do produto. Quando se utilizarem materiais contendo isocianatos, todas as precauções relativas ao manuseamento de solventes devem ser cuidadosamente seguidas. Em particular, deverão tomar-se precauções para não inalar a pulverização ou o vapor. Os asmáticos, os que sofrem de alergias e aqueles que possuem historial de problemas respiratórios não devem trabalhar com isocianatos.

Standocryl
2K-Klarlack Supermatt
2K Verniz Supermatt

- **Verniz 2K extremamente mate**
- **Para pequenas áreas e painéis de substituição**
- **Plastificado para substratos de plástico**
- **É possível a mistura com outros Standocryl Vernizes**

Descrição Técnica:

- Misturar 5:1 com
  Standox COV Endurecedor 20-25
- Misturar 3:1 com
  Standox 2K HS Endurecedor 25-40
- Misturar 2:1 com
  Standox 2K MS Endurecedor 25-40
- Grau de brilho de 15-22 unidades em ângulo de 60°
- Possível a secagem forçada
- Secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C

Standocryl 2K-Klarlack Supermatt

Substrato:

- Standohyd Basecoat

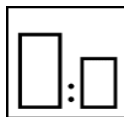
Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Grau de brilho de 22 unidades
ângulo de 60°

Aplicação:

Sistema COV

5:1 com
Standox COV Endurecedor 20-25
Vida útil 3-4 h / 18-22°C

30% Standox 2K Diluente
15-16 s / DIN 4 mm / 20°C
33-37 s / ISO 4 mm / 20°C

Conforme 1.3 – 1.4 mm
2.0 - 2.5 bar pressão de aplicação
2 = 50 - 60 micron

HVLP 1.3 - 1.4 mm
0.7 bar pressão de atomização
2 = 50 - 60 micron

15-20 min / 18-22°C
Evaporação de solventes entre demãos e evaporação final de solventes

Secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C ou 40-45 min / 60-65°C temperatura de painel

Standocryl 2K-Klarlack Supermatt

Substrato:

- Standohyd Basecoat

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Grau de brilho de 15 unidades
ângulo de 60°

Aplicação:

Sistema HS

3:1 com
Standox 2K Endurecedor HS 25-40
Vida útil 3-4 h / 18-22°C

25% Standox 2K Diluente
15-16 s / DIN 4 mm / 20°C
33-37 s / ISO 4 mm / 20°C

Conforme 1.3 – 1.4 mm
2.0 - 2.5 bar pressão de aplicação
2 = 50 - 60 micron

HVLP 1.3 - 1.4 mm
0.7 bar pressão de atomização
2 = 50 - 60 micron

15-20 min / 18-22°C
Evaporação de solventes entre demãos e evaporação final de solventes

Secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C ou 40-45 min / 60-65°C temperatura de painel

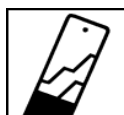
Standocryl 2K-Klarlack Supermatt

Substrato:

- Standohyd Basecoat

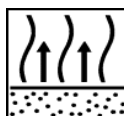
Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Grau de brilho de 15 unidades
ângulo de 60°

Aplicação:

Sistema MS

2:1 com
Standox 2K Endurecedor MS 25-40
Vida útil 3-4 h / 18-22°C

20% Standox 2K Diluente
15-16 s / DIN 4 mm / 20°C
33-37 s / ISO 4 mm / 20°C

Conforme 1.3 – 1.4 mm
2.0 - 2.5 bar pressão de aplicação
2 = 50 - 60 micron

HVLP 1.3 - 1.4 mm
0.7 bar pressão de atomização
2 = 50 - 60 micron

15-20 min / 18-22°C
Evaporação de solventes entre demãos e evaporação final de solventes

Secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C ou 40-45 min / 60-65°C temperatura de painel

Standocryl 2K-Klarlack Supermatt

Ponto de inflamação:
- 23°C / 73.4°F

Massa Específica:
- 1.03 g/cm^3

Teor de Sólidos
(sem adição de diluente):
- 54.7 % Peso
- 47.5 % Volume

COV (2004/42/CE):
2004/42/IIB(e)(840)580
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.e) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 840 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 580 g/l.

Rendimento Teórico:
- 6-7 m^2/l para 50 micron de espessura de filme seco

Limpeza do equipamento:
Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:
- O Standocryl 2K Verniz Supermatt é adequado apenas para matear pequenas áreas ou painéis de substituição.
- Para determinação das proporções de mistura para alcançar diferentes níveis de brilho, consultar Standox Tabela de Foscagem. Podem também usar-se diferentes Standox 2K Endurecedores misturados com outros Standocryl 2K Vernizes.
- Considerar um período mais longo para aquecimento das estufas Combi.
- Em países sem legislação COV a Standox Base Bicamada também pode ser utilizada.

As Tintas 2K reagem com a humidade. Portanto todo o equipamento deve ser mantido livre de humidades. Os materiais de pintura prontos a usar contendo isocianatos podem causar irritação das membranas mucosas - e dos orgãos respiratórios, em particular - e causar reacções de hipersensibilidade. Existe risco de hipersensibilização se forem inalados o vapor ou a pulverização do produto. Quando se utilizarem materiais contendo isocianatos, todas as precauções relativas ao manuseamento de solventes devem ser cuidadosamente seguidas. Em particular, deverão tomar-se precauções para não inalar a pulverização ou o vapor. Os asmáticos, os que sofrem de alergias e aqueles que possuem historial de problemas respiratórios não devem trabalhar com isocianatos.

Standoflash
UV-Klarlack
Verniz UV

- **Verniz 2K**
- **Seca em menos de 45 segundos**
- **Excelente retenção de brilho**

Descrição Técnica:

- Misturar 4:1 com
  Standoflash Endurecedor para Verniz UV
- 1,5 demãos
- Secagem apenas com Standoflash Lâmpada UV
  VISIT UV Flash Dry 15/700

Standoflash UV-Klarlack

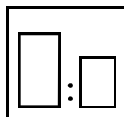
Substrato:

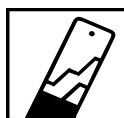
- Standohyd Basecoat

Pré-tratamento / Limpeza:

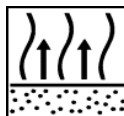
Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

1,5 demãos:
Aplicar meia demão seguida por uma demão completa sem espera para evaporação de solventes

Aplicação:

4:1 com
Standoflash Endurecedor para Verniz UV
Vida útil 60 min / 18-22°C
sob protecção de luz

Pronto a aplicar
17-19 s / DIN 4 mm / 20°C
41-49 s / ISO 4 mm / 20°C

Conforme 1.2 mm
1,5 -2,0 bar pressão de aplicação
1.5 = 40 - 50 micron

HVLP 1.2 mm
0,7 bar pressão de atomização
1.5 = 40 - 50 micron

5-10 min / 18-22°C
evaporação final de solventes

Standoflash Lâmpada UV
VISIT UV Flash Dry 15/700
20-30 flashes por área de reparação
= aprox. 45 s

Aplicação:
Esbatimento com Standoflash Verniz UV

· Preparar a zona de transição com disco de lixagem P3000 (lixagem orbital). Limpar a superfície.

· Aplicar Standoflash Verniz UV em uma demão de trabalho dentro da zona preparada.

· Aplicar Standox Smart Blend Plus puro na zona de transição (dentro da área lixada).

· Após 5-10 min para evaporação final de solventes, inicie o processo de cura com Standoflash Lâmpada UV Visit 15/700.

· Se a área de esbatimento do retoque for maior que o reflector é necessário iniciar o processo de cura aplicando cinco flashes em cada zona sem contacto com o substrato.

Os dez flashes seguintes em cada área com uma ligeira distância ao substrato.

O último passo no processo de cura é a irradiação standard de dez flashes com uma distância mais curta ao substrato.

· Devido ás várias formas geométricas e consequentes diferentes intensidades dos flashes de luz, é possível ser necessário acrescentar mais alguns flashes ao substrato.

· É possível começar o processo de polimento imediatamente após arrefecer (para remoção de poeiras e disfarce da zona de transição).

· Se necessário, é possível lixar a zona de transição com P3000 (orbital) antes de polir para obter uma estrutura mais nivelada.

Standoflash UV-Klarlack

Higiene e Segurança:	O Standoflash Verniz UV de secagem UV não é, ele próprio e em princípio, considerado nocivo para a saúde. No entanto, quando se aplica este verniz, têm de ser tomadas as mesmas medidas de protecção e segurança que para todas as outras tintas. Ainda assim, o manuseamento de fontes de radiação UV requer particular cuidado. Os perigos só podem ser evitados se um equipamento de secagem UV licenciado for utilizado de modo adequado. Por esta razão as notas que se seguem devem ser cumpridas quando se usar tecnologia UV.
Manuseamento do equipamento:	Seguir estritamente as instruções de manuseamento do fabricante do equipamento de secagem UV VISIT UV Flash Dry 15/700.
Protecção da pele e dos olhos:	Para proteger a pele e os olhos de cegueira e da radiação UV, as seguintes medidas devem ser seguidas. · Utilizar uma máscara de protecção facial para UV: 3M Speed Glas 9002 V · Utilizar luvas absorventes / reflectoras para luz UV: Reitz-Mappa Rubber Gloves · Utilizar roupa absorvente / reflectora para luz UV: Wibeco Overall silver · Nenhuma pessoa desprotegida deverá estar a uma distância inferior a 5 metros da lâmpada durante o seu uso.
Área de trabalho:	Para excluir possível má utilização, recomendamos a instalação de uma área de trabalho separada e ventilada.
Nível máximo de exposição:	Medições realizadas internamente mostraram que quando o equipamento UV Flash Dry 15/700 da VISIT é utilizado de modo adequado (escudo lateral deve manter-se encostado à superfície, ver instruções de manuseamento), a radiação UV permanece geralmente abaixo da dose diária permissível de 30 J/m^2 estipulada pelo ICNIRP, desde que se não exceda o máximo de 3000 flashes por 8 horas de dia de trabalho. Por favor, tenha em mente que o reflector está equipado com um escudo que deverá estar intacto na altura da utilização do reflector. A medição local da radiação UV é estritamente necessária se se excederem 3000 flashes por 8 horas de dia de trabalho. Neste caso contacte a respectiva Autoridade Nacional, por favor.
Treino do pessoal:	O equipamento de secagem UV só poderá ser utilizado pessoal formado e instruído para o efeito. De acordo com os requisitos legais, a oficina deverá ter à vista as instruções de operação descrevendo a utilização do equipamento.

Standoflash UV-Klarlack

Ponto de inflamação:

- 29°C / 84.2°F

Massa Específica:

- 1.01 g/cm^3

Teor de Sólidos

(sem adição de diluente):

- 55,5 % Peso
- 48,9 % Volume

COV (2004/42/EC):

2004/42/IIB(d)(420)420
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.d) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 420 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 420 g/l.

Rendimento Teórico:

- 11 m^2/l para 50 micron de espessura de filme seco

Limpeza do equipamento:

Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:

- Área do veículo para reparação: Áreas do veículo onde possam existir vapores de combustível, e.g. tampas de combustível, não podem ser reparadas.
- Papel de isolar: O papel de isolamento deve ser completamente removido antes da secagem pela lâmpada UV.
- As pistolas de aplicação devem estar equipadas com copos de gravidade opacos.
- Standoflash Verniz UV apenas pode ser seco com Standoflash Lâmpada UV VISIT UV Flash Dry 15/700
- A repintura com o próprio é possível directamente após secagem.
- Siga todas as instruções de segurança.
- Não opere o equipamento antes de ler e compreender o manual de instruções e de segurança do fabricante.

- O material em armazém não deve estar exposto à luz.

- Em países sem legislação COV a Standox Base Bicamada também pode ser utilizada.

As Tintas 2K reagem com a humidade. Portanto todo o equipamento deve ser mantido livre de humidades. Os materiais de pintura prontos a usar contendo isocianatos podem causar irritação das membranas mucosas - e dos orgãos respiratórios, em particular - e causar reacções de hipersensibilidade. Existe risco de hipersensibilização se forem inalados o vapor ou a pulverização do produto. Quando se utilizarem materiais contendo isocianatos, todas as precauções relativas ao manuseamento de solventes devem ser cuidadosamente seguidas. Em particular, deverão tomar-se precauções para não inalar a pulverização ou o vapor. Os asmáticos, os que sofrem de alergias e aqueles que possuem historial de problemas respiratórios não devem trabalhar com isocianatos.

Standox GmbH Postfach D-42271 Wuppertal Germany

Standox
2K-Elastic-Additiv
2K Plastificante

- **Plastificante universal para todos os sistemas de acabamento MS e COV**
- **Adequado para Standox Enchedor**
- **Para acabamentos de plásticos**
- **Elasticidade elevada e de longa duração**

Descrição Técnica:

- Para todos os paineis em plástico dos veículos
- Adicionar 15% de plastificante a esmaltes, vernizes e enchedores com plásticos duros e médios
- Adicionar 30% de plastificante a esmaltes, vernizes e enchedores com plásticos flexíveis

Standox 2K-Elastic-Additiv

Standox Esmaltes	Proporção de mistura sem Standox 2K Plastificante	Proporção de mistura com 15% Standox 2K Plastificante	Proporção de mistura com 30% Standox 2K Plastificante
Standocryl COV Esmalte	3:1 Standox COV Endurecedor	3:1 Standox COV Endurecedor	3:1 Standox COV Endurecedor
Standocryl 2K Esmalte HS	2:1 Standox Endurecedor HS	2:1 Standox Endurecedor HS	2:1 Standox Endurecedor HS
Standocryl 2K Esmalte	2:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS
	3:1 Standox Endurecedor HS	3:1 Standox Endurecedor HS	3:1 Standox Endurecedor HS

Standox 2K-Elastic-Additiv

Standox Vernizes	Proporção de mistura sem Standox 2K Plastificante	Proporção de mistura com 15% Standox 2K Plastificante	Proporção de mistura com 30% Standox 2K Plastificante
Standocryl COV Verniz HighPro	3:1 Standox COV Endurecedor	3:1 Standox COV Endurecedor	3:1 Standox COV Endurecedor
Standocryl COV Verniz Premium	2:1 Standox Endurecedor HS	2:1 Standox Endurecedor HS	2:1 Standox Endurecedor HS
Standocryl COV Verniz Top	3:1 Standox COV Endurecedor	4:1 Standox COV Endurecedor	4:1 Standox COV Endurecedor
Standocryl COV Verniz	3:1 Standox COV Endurecedor	4:1 Standox COV Endurecedor	4:1 Standox COV Endurecedor
Standocryl 2K Verniz HS	2:1 Standox Endurecedor HS	2:1 Standox Endurecedor HS	2:1 Standox Endurecedor HS
Standocryl Verniz Express Premium	2:1 Standox Endurecedor HS	2:1 Standox Endurecedor HS	2:1 Standox Endurecedor HS
	2:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS
Standocryl Verniz Cristal Pro 2K Verniz Cristal 2K Verniz MS Express 2K Verniz MS Xtra	3:1 Standox Endurecedor HS	3:1 Standox Endurecedor HS	3:1 Standox Endurecedor HS
	2:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS
Standocryl 2K Verniz Easy	2:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS
	2:1 Standox Endurecedor Easy	2:1 Standox Endurecedor Easy	2:1 Standox Endurecedor Easy

Standox 2K-Elastic-Additiv

Standox Enchedor COV	Proporção de mistura sem Standox 2K Plastificante	Proporção de mistura com 15% Standox 2K Plastificante	Proporção de mistura com 30% Standox 2K Plastificante
Standox Enchedor COV Pro	5:1 Standox Endurecedor HS	3:1 Standox Endurecedor HS	2:1 Standox Endurecedor HS
	7:1 Standox COV Endurecedor	4:1 Standox COV Endurecedor	3:1 Standox COV Endurecedor
Standox Enchedor COV System	4:1 Standox Endurecedor HS	3:1 Standox Endurecedor HS	2:1 Standox Endurecedor HS
	7:1 Standox COV Endurecedor	4:1 Standox COV Endurecedor	3:1 Standox COV Endurecedor
Standox Primário Enchedor COV Nonstop	3:1 Standox Endurecedor HS	2:1 Standox Endurecedor HS	2:1 Standox Endurecedor HS
	5:1 Standox COV Endurecedor	4:1 Standox COV Endurecedor	3:1 Standox COV Endurecedor

Standox 2K-Elastic-Additiv

Standox Enchedores	Proporção de mistura sem Standox 2K Plastificante	Proporção de mistura com 15% Standox 2K Plastificante	Proporção de mistura com 30% Standox 2K Plastificante
Standox 2K Primário Enchedor Nonstop	2:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS
	3:1 Standox Endurecedor HS	3:1 Standox Endurecedor HS	3:1 Standox Endurecedor HS
Standox 2K Enchedor HS Pro	4:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS
	5:1 Standox Endurecedor HS	3:1 Standox Endurecedor HS	2:1 Standox Endurecedor HS
Standox 2K Enchedor Molhado sobre Molhado	2:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS
	3:1 Standox Endurecedor HS	3:1 Standox Endurecedor HS	3:1 Standox Endurecedor HS
Standox 2K Enchedor Universal	4:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS
Standox 2K Enchedor HS	4:1 Standox Endurecedor MS	r2:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS
Standox 2K Enchedor Easy 310	4:1 Standox Endurecedor Easy	2:1 Standox Endurecedor Easy	2:1 Standox Endurecedor Easy
	4:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS
Standox 2K Enchedor HS Top	4:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS
Standox 2K Enchedor HS Plus	4:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS

Standox 2K-Elastic-Additiv

Standox Enchedores	Proporção de mistura sem Standox 2K Plastificante	Proporção de mistura com 15% Standox 2K Plastificante	Proporção de mistura com 30% Standox 2K Plastificante
Standox 2K Enchedor Sistema HS	4:1 Standox Endurecedor HS	3:1 Standox Endurecedor HS	2:1 Standox Endurecedor HS
	3:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS
Standox 2K Primário de Adesão Transparente	2:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS	2:1 Standox Endurecedor MS
	3:1 Standox Endurecedor HS	2:1 Standox Endurecedor HS	2:1 Standox Endurecedor HS
	4:1 Standox COV Endurecedor	4:1 Standox COV Endurecedor	4:1 Standox COV Endurecedor

Standox 2K-Elastic-Additiv

Ponto de inflamação:
- 27°C / 80.6°F

Massa Específica:
- 1.08 g/cm^3

Teor de Sólidos
(sem adição de diluente):
- 77,0 % Peso
- 71,9 % Volume

Limpeza do equipamento:

Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:

- Standox 2K Plastificante deve ser incluido antes da adição de 2K Endurecedor.

- Misture Standox 2K Plastificante com Standox 2K Enchedor Molhado sobre Molhado, Standox 2K Primário Enchedor Nonstop ou Standox Primário Enchedor COV Nonstop apenas imediatamente antes de os usar.

- Para optimizar as propriedades de lixagem os enchedores plastificados devem ser secos 45 min / 60-65°C temperatura de painel

As Tintas 2K reagem com a humidade. Portanto todo o equipamento deve ser mantido livre de humidades. Os materiais de pintura prontos a usar contendo isocianatos podem causar irritação das membranas mucosas - e dos orgãos respiratórios, em particular - e causar reacções de hipersensibilidade. Existe risco de hipersensibilização se forem inalados o vapor ou a pulverização do produto. Quando se utilizarem materiais contendo isocianatos, todas as precauções relativas ao manuseamento de solventes devem ser cuidadosamente seguidas. Em particular, deverão tomar-se precauções para não inalar a pulverização ou o vapor. Os asmáticos, os que sofrem de alergias e aqueles que possuem historial de problemas respiratórios não devem trabalhar com isocianatos.

Standoflex
Plastic-Primer
Primário para Plásticos

- **1K Primário para Esquema de Pintura para Plásticos de 3 fases**
- **Fácil de aplicar**
- **Adere a todos os componentes exteriores em plástico dos veículos**
- **Pronto a aplicar**

Descrição Técnica:

- 1 demão de Standoflex Primário para Plástico
- Evaporação de solventes 10 min / 18-22°C
- Repintar molhado sobre molhado com Standoflex Enchedor para Plásticos ou Standox 2K Enchedor plastificado

Standoflex Plastic-Primer

Substrato:

- Componentes exteriores de viaturas, em plástico

Pré-tratamento / Limpeza:

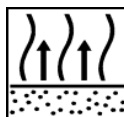
Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Aplicação:

Pronto a aplicar
Agitar bem antes de usar

Conforme 1.3 – 1.4 mm
2.0 - 2.5 bar pressão de aplicação
1 = 1 - 2 micron

HVLP 1.4 - 1.5 mm
0.7 bar pressão de atomização
1 = 1 - 2 micron

Secagem ao ar 10 min / 18-22°C

Standoflex Enchedor para Plásticos
Standox Enchedor Plastificado

Standoflex Plastic-Primer

Ponto de inflamação:

- 23°C / 73.4°F

Massa Específica:

- 0.88 g/cm^3

Teor de Sólidos

(sem adição de diluente)

- 4.8 % Peso
- 3.8 % Volume

Rendimento Teórico:

- 17 m^2/l para 2 micron de espessura de filme seco

Limpeza do equipamento:

Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:

- Aplicar uma demão fina de Standoflex Primário para Plásticos.

- Ver Standox Esquemas de Pintura para Plásticos (S7.0 - 7.9)

Standox GmbH Postfach D-42271 Wuppertal Germany

Standoflex
Plastic-Füller
Enchedor para Plásticos

- **1K Enchedor para a pintura de plásticos**
- **Enchedor Molhado sobre Molhado**
- **Fácil de aplicar**

Descrição Técnica:

- Para ser utilizado sobre Standoflex Primário para Plásticos
- Misturar com 50% Standoflex Diluente 11100
- Possível a secagem forçada
- 2 demãos

Standoflex Plastic-Füller

Substrato:

- Standoflex Primário para Plásticos

Pré-tratamento / Limpeza:

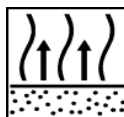
Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Aplicação:

50% Standoflex Diluente 11100
18-20 s / DIN 4 mm / 20°C
45-53 s / ISO 4 mm / 20°C

Conforme 1,3 – 1,4 mm
2,0 - 2,5 bar pressão de aplicação
2 - 3 = 20 - 30 micron

HVLP 1,4 - 1,5 mm
0,7 bar pressão de atomização
2 - 3 = 20 - 30 micron

Aplicação molhado sobre molhado
20 min / 18-22°C

30-40 min / 18-22°C
Se necessário lixar superficialmente com P400

Standocryl COV Esmalte plastificado ou
Standohyd Base Bicamada com
Standocryl COV Vernizes plastificados

Standoflex Plastic-Füller

Ponto de inflamação:
- 24 °C / 75,2 °F

Massa Específica:
- 1,06 g/cm^3

Teor de Sólidos
(sem adição de diluente):
- 31,5 % Peso
- 19,4 % Volume

Rendimento Teórico:
- 8,2 m^2/l para 20 micron de espessura de filme seco

Limpeza do equipamento:
Limpar imediatamente após utilização com Standoflex Diluente 11100.

Observações Importantes:
- Ver Standox Esquemas de Pintura para Plásticos (S 7.0 - 7.9)

- Em países sem legislação COV Standox Base Bicamada e Standocryl 2K Esmalte também podem ser utilizados.

Standoflex
Porenfüller
Tapa Poros

- **1K Tapa Poros para microporos em superfícies de plástico**

Descrição Técnica:

- Aplicar esfregando sobre o substrato

Standoflex Porenfüller

Substrato:

- Componentes em plástico poroso, especialmente para plásticos flexíveis PUR

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Aplicação:

Aplicar Standoflex Tapa Poros com tecido livre de fiapos e usando movimentos circulares.

Para remover excessos de material utilizar um pano humedecido em Standoflex Diluente 11100 ou Standoflex Composição Antiestática para Limpeza de Plásticos

Standoflex Primário para Plásticos e Standoflex Enchedor para Plásticos

Standoflex 2K Primário Aparelho para Plásticos

Standoflex Porenfüller

Ponto de inflamação:
- 25°C / 77°F

Massa Específica:
- 1.70 g/cm^3

Teor de Sólidos
(sem adição de diluente)
- 75.5 % Peso
- 44.9 % Volume

Observações Importantes:
- Utilizar apenas no enchimento de microporos.

Standox GmbH Postfach D-42271 Wuppertal Germany

Standoflex
2K-Plastic-Grundierfüller
2K Primário Aparelho para Plásticos

- **2K Primário Aparelho para Plásticos**
- **Aplicação fácil**
- **Adere a todos os componentes exteriores em plástico dos veículos**
- **Processo de trabalho molhado sobre molhado ou pode ser utilizado como enchedor para lixagem**
- **Fácil manuseamento**

Descrição Técnica:

- Proporção de mistura 1:1 com Standoflex 2K Endurecedor para Plásticos
- Pronto a aplicar após adição de endurecedor
- Vida útil 8 h / 18-22°C
- Esquema em 2 fases

Standoflex 2K-Plastic-Grundierfüller

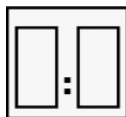
Substrato:

- Componentes exteriores das viaturas, em plástico

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

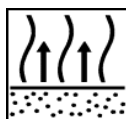
Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Para enchimento de pequenos riscos e imperfeições, após pré-tratamento com Standoflex 2K Primário Aparelho para Plásticos e secagem de acordo com as instruções, aplicar Standox PE Betume Fino. Após lixagem superficial a aplicação de betume de carroçaria deve ser selada com Standoflex 2K Primário Aparelho para Plásticos.

Aplicação:

1:1 com
Standoflex 2K Endurecedor para Plásticos
Vida útil 8-10 h / 18-22°C

Pronto a aplicar após adição de endurecedor
16-18 s / DIN 4 mm / 20°C
37-45 s / ISO 4 mm / 20°C

Conforme 1,3 – 1,4 mm
2,0 - 2,5 bar pressão de aplicação
2 = 30 micron

HVLP 1,4 - 1,5 mm
0,7 bar pressão de atomização
2 = 30 micron

Aplicação molhado sobre molhado
15-20 min / 18-22°C

30 min / 60-65°C ou
2 h / 18-22°C
Se necessário lixar superficialmente com P400

Standocryl COV Esmalte plastificado ou
Standohyd Basecoat com
Standocryl COV Vernizes plastificados

Standoflex 2K-Plastic-Grundierfüller

Ponto de inflamação:

- 23°C / 73.4°F

Massa Específica:

- 1.20 g/cm^3

Teor de Sólidos

(sem adição de diluente):

- 53.5-54.9 % Peso
- 36.4 - 37.6 % Volume

Rendimento Teórico:

- 7,8 m^2/l para 30 micron de espessura de filme seco

Limpeza do equipamento:

Limpar imediatamente após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:

- Utilizar apenas Standoflex 2K Endurecedor para Plásticos.

- Não armazenar Standoflex 2K Endurecedor para Plásticos abaixo de +10°C.

- Ver Standox Esquemas de Pintura para Plásticos (S 7.0 - 7.9)

- O Standoflex 2K Primário Aparelho para Plásticos está disponível em cinzento claro e preto para cores de Standox Esmalte claras e escuras.

- Em países sem legislação COV Standox Base Bicamada e Standocryl 2K Esmalte também podem ser utilizados.

Standox GmbH Postfach D-42271 Wuppertal Germany

Standocryl

2K-KS-Klarlack Glänzend

2K Verniz de Alto Brilho para Plásticos

- **Verniz 2K flexível, especial para plásticos**
- **Elevada resistência mecânica e química**

Descrição Técnica:

- Misturar 5:1 com todos Standox COV Endurecedores
- Misturar 3:1 com todos Standox 2K HS Endurecedores
- Misturar 2:1 com todos Standox 2K MS Endurecedores
- Possível a secagem forçada
- Secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C

Standocryl 2K-KS-Klarlack Glänzend

Substrato:

- Standohyd Basecoat

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Grau de brilho de 96 unidades
ângulo de 60°

Aplicação:

Sistema COV

5:1 com todos
Standox COV Endurecedores
Vida útil 5-6 h / 18-22°C

20 % Standox 2K Diluente
19-20 s / DIN 4 mm / 20°C
49-53 s / ISO 4 mm / 20°C

Conforme 1.3 – 1.4 mm
2.0 - 2.5 bar pressão de aplicação
2 = 50 - 60 micron

HVLP 1.3 - 1.4 mm
0.7 bar pressão de atomização
2 = 50 - 60 micron

5-10 min / 18-22°C
Evaporação de solventes entre demãos e evaporação final de solventes

40-45 min / 60-65°C ou
30-35 min / 80°C temperatura de painel

Standocryl 2K-KS-Klarlack Glänzend

Substrato:

- Standohyd Basecoat

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Grau de brilho de 92 unidades
ângulo de 60°

Aplicação:

Sistema HS

3:1 com todos
Standox 2K HS Endurecedores
Vida útil 5-6 h / 18-22°C

5-10 % Standox 2K Diluente
19-20 s / DIN 4 mm / 20°C
49-53 s / ISO 4 mm / 20°C

Conforme 1.3 – 1.4 mm
2.0 - 2.5 bar pressão de aplicação
2 = 50 - 60 micron

HVLP 1.3 - 1.4 mm
0.7 bar pressão de atomização
2 = 50 - 60 micron

5-10 min / 18-22°C
Evaporação de solventes entre demãos e evaporação final de solventes

40-45 min / 60-65°C ou
30-35 min / 80°C temperatura de painel

Standocryl 2K-KS-Klarlack Glänzend

Substrato:

- Standohyd Basecoat

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Grau de brilho de 92 unidades
ângulo de 60°

Aplicação:

Sistema MS

2:1 com todos
Standox 2K MS Endurecedores
Vida útil 5-6 h / 18-22°C

0-5 % Standox 2K Diluente
19-20 s / DIN 4 mm / 20°C
49-53 s / ISO 4 mm / 20°C

Conforme 1.3 – 1.4 mm
2.0 - 2.5 bar pressão de aplicação
2 = 50 - 60 micron

HVLP 1.3 - 1.4 mm
0.7 bar pressão de atomização
2 = 50 - 60 micron

5-10 min / 18-22°C
Evaporação de solventes entre demãos e evaporação final de solventes

40-45 min / 60-65°C ou
30-35 min / 80°C temperatura de painel

Standocryl 2K-KS-Klarlack Glänzend

Ponto de inflamação:
- 23°C / 73.4°F

Massa Específica:
- 0.99 g/cm^3

Teor de Sólidos
(sem adição de diluente):
- 47.6 % Peso
- 41.4 % Volume

COV (2004/42/CE):
2004/42/IIB(e)(840)560
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.e) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 840 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 560 g/l.

Rendimento Teórico:
- 7,4 m^2/l para 50 micron de espessura de filme seco

Limpeza do equipamento:

Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:
- Considerar um período mais longo para aquecimento das estufas Combi.

- Em países sem legislação COV a Standox Base Bicamada também pode ser utilizada.

As Tintas 2K reagem com a humidade. Portanto todo o equipamento deve ser mantido livre de humidades. Os materiais de pintura prontos a usar contendo isocianatos podem causar irritação das membranas mucosas - e dos orgãos respiratórios, em particular - e causar reacções de hipersensibilidade. Existe risco de hipersensibilização se forem inalados o vapor ou a pulverização do produto. Quando se utilizarem materiais contendo isocianatos, todas as precauções relativas ao manuseamento de solventes devem ser cuidadosamente seguidas. Em particular, deverão tomar-se precauções para não inalar a pulverização ou o vapor. Os asmáticos, os que sofrem de alergias e aqueles que possuem historial de problemas respiratórios não devem trabalhar com isocianatos.

Standocryl

2K-KS-Klarlack seidenglänzend

2K Verniz Acetinado para Plásticos

- **Verniz 2K flexível, de brilho sedoso especial para plásticos**
- **Elevada resistência mecânica e química**

Descrição Técnica:

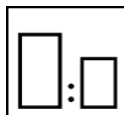
- Misturar 5:1 com todos Standox VOC Endurecedores
- Misturar 3:1 com todos Standox 2K HS Endurecedores
- Misturar 2:1 com todos Standox 2K MS Endurecedores
- Possível a secagem forçada
- Secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C

Standocryl 2K-KS-Klarlack seidenglänzend

Substrato:

- Standohyd Basecoat

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Grau de brilho de 49 unidades
ângulo de 60°

Aplicação:

Sistema COV

5:1 com todos
Standox COV Endurecedores
Vida útil 5-6 h / 18-22°C

20 % Standox 2K Diluente
18-20 s / DIN 4 mm / 20°C
45-53 s / ISO 4 mm / 20°C

Conforme 1.3 – 1.4 mm
2.0 - 2.5 bar pressão de aplicação
2 = 50 - 60 micron

HVLP 1.3 - 1.4 mm
0.7 bar pressão de atomização
2 = 50 - 60 micron

5-10 min / 18-22°C
Evaporação de solventes entre demãos e evaporação final de solventes

40-45 min / 60-65°C ou
30-35 min / 80°C temperatura de painel

Standocryl 2K-KS-Klarlack seidenglänzend

Substrato:

- Standohyd Basecoat

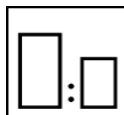
Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Grau de brilho de 46 unidades
ângulo de 60°

Aplicação:

Sistema HS

3:1 com todos
Standox 2K HS Endurecedores
Vida útil 5-6 h / 18-22°C

10% Standox 2K Diluente
19-20 s / DIN 4 mm / 20°C
49-53 s / ISO 4 mm / 20°C

Conforme 1.3 – 1.4 mm
2.0 - 2.5 bar pressão de aplicação
2 = 50 - 60 micron

HVLP 1.3 - 1.4 mm
0.7 bar pressão de atomização
2 = 50 - 60 micron

5-10 min / 18-22°C
Evaporação de solventes entre demãos e evaporação final de solventes

40-45 min / 60-65°C ou
30-35 min / 80°C temperatura de painel

Standocryl 2K-KS-Klarlack seidenglänzend

Substrato:

- Standohyd Basecoat

Pré-tratamento / Limpeza:

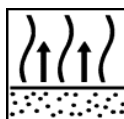
Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Grau de brilho de 48 unidades
ângulo de 60°

Aplicação:

Sistema MS

2:1 com todos
Standox 2K Endurecedores MS
Vida útil 5-6 h / 18-22°C

0-5 % Standox 2K Diluente
19-20 s / DIN 4 mm / 20°C
49-53 s / ISO 4 mm / 20°C

Conforme 1.3 – 1.4 mm
2.0 - 2.5 bar pressão de aplicação
2 = 50 - 60 micron

HVLP 1.3 - 1.4 mm
0.7 bar pressão de atomização
2 = 50 - 60 micron

5-10 min / 18-22°C
Evaporação de solventes entre demãos e evaporação final de solventes

40-45 min / 60-65°C ou
30-35 min / 80°C temperatura de painel

Standocryl 2K-KS-Klarlack seidenglänzend

Ponto de inflamação:
- 24 °C / 75.2 °F

Massa Específica:
- 1.04 g/cm^3

Teor de Sólidos
(sem adição de diluente):
- 51.3 % Peso
- 42.7 % Volume

COV (2004/42/CE):
2004/42/IIB(e)(840)580
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.e) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 840 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 580 g/l.

Rendimento Teórico:
- 7,8 m^2/l para 50 micron de espessura de filme seco

Limpeza do equipamento:

Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:
- Considerar um período mais longo para aquecimento das estufas Combi.

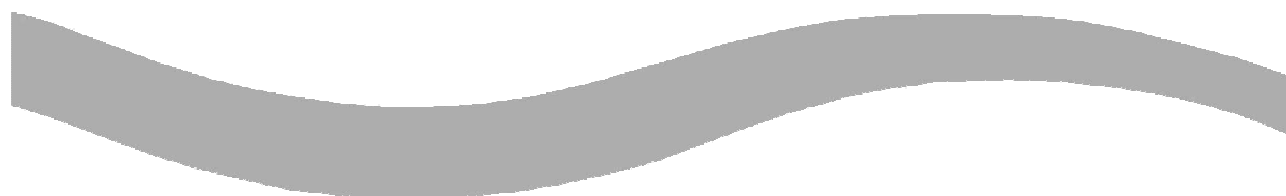
- Em países sem legislação COV a Standox Base Bicamada também pode ser utilizada.

As Tintas 2K reagem com a humidade. Portanto todo o equipamento deve ser mantido livre de humidades. Os materiais de pintura prontos a usar contendo isocianatos podem causar irritação das membranas mucosas - e dos orgãos respiratórios, em particular - e causar reacções de hipersensibilidade. Existe risco de hipersensibilização se forem inalados o vapor ou a pulverização do produto. Quando se utilizarem materiais contendo isocianatos, todas as precauções relativas ao manuseamento de solventes devem ser cuidadosamente seguidas. Em particular, deverão tomar-se precauções para não inalar a pulverização ou o vapor. Os asmáticos, os que sofrem de alergias e aqueles que possuem historial de problemas respiratórios não devem trabalhar com isocianatos.

Standohyd

Cleaner "Neu"

Removedor de Silicones "Novo"

- **Agente de limpeza aquoso**
- **Cheiro suave**
- **Emissão de solventes reduzida**

Descrição Técnica:

- Para limpeza preliminar de acabamentos lixados e superfícies com primário

Standohyd Cleaner "Neu"

Substrato:

- Pinturas secas em profundidade, lixadas
- Standox COV / 2K Enchedor, lixado
- Standohyd 1K Primário Aparelho, lixado

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Aplicação:

Agente de limpeza aquoso

Aplicar por meio de um pano embebido no produto ou através da sua pulverização. Remover em seguida com um pano limpo e seco.

Utilizar o jacto de ar para eliminar a humidade residual dos cantos e fendas. Ventilar a superfície antes de prosseguir o tratamento.

Standohyd Cleaner "Neu"

Ponto de inflamação:
- 29°C / 84.2°F

Massa Específica:
- 0.95 g/cm^3

COV (2004/42/CE):
2004/42/IIB(a)(200)200
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.a) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 200 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 200 g/l.

Observações Importantes:
- Não permitir a secagem do Standohyd Removedor de Silicones nas superfícies.
- Mudar de pano com frequência.
- Quando recolher os resíduos para eliminação, separar os produtos de base aquosa dos convencionais, de outra forma a eliminação de resíduos será mais difícil e dispendiosa, senão impossível.

Standox GmbH Postfach D-42271 Wuppertal Germany

Standohyd
Entfettungsmittel TB 50
Desengordurante TB 50

- **Desengordurante de base aquosa**
- **Cheiro suave**
- **Emissão de solventes reduzida**

Descrição Técnica:

- Para limpeza de substratos metálicos

Standohyd Entfettungsmittel TB 50

Substrato:

- Substratos de metal

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Aplicação:

Desengordurante

Aplicar por meio de um pano embebido no produto e remover com um pano limpo e seco.

Para melhor limpeza da superfície, usar esfregão ultrafino e secar com um pano isento de fios.

Standohyd Entfettungsmittel TB 50

Ponto de inflamação:
- 24 °C / 75.2 °F

Massa Específica:
- 0.89 g/cm^3

Teor de Sólidos
(sem adição de diluente)
- 0.1 % Peso

COV (2004/42/CE):
2004/42/IIB(a)(850)430
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.a) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 850 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 430 g/l.

Observações Importantes:
- Não deixar o Standohyd Desengordurante TB 50 secar sobre as superfícies.
- Mudar de pano frequentemente.
- Quando recolher os resíduos para eliminação, separar os produtos de base aquosa dos convencionais, de outra forma a eliminação de resíduos será mais difícil e dispendiosa, senão impossível.
- Não adequado para a limpeza de substratos decapados a jacto de areia.

Standox GmbH Postfach D-42271 Wuppertal Germany

Standohyd Steinschlagschutz Anti-Gravilha

- **Diluível com água**
- **Extremamente flexível**
- **Superfícies texturadas ou lisas**
- **Isento de cromatos**
- **Repintável**

Descrição Técnica:

- Aplicar sem diluir ou com 10-20% Standohyd Água Desmineralizada
- Espessura de filme até 300 micron
- Secar ao ar de um dia para o outro / 18-22ºC

Standohyd Steinschlagschutz

Substrato:

- Pinturas secas em profundidade, lixadas
- Superfícies cobertas com primário e enchedor, lixadas
- Standox Primário Aparelho EP, lixado
- Poliestireno

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Para humidades relativas de 30-70% e temperatura ambiente 20-28ºC

O tempo para evaporação de solventes irá depender da temperatura, humidade e fluxo de ar na cabine de aplicação.

Aplicação:

Superfície texturada

3 - 4 mm
3 - 4 bar
1 - 3 = 100 - 300 micron

Secar ao ar de um dia para o outro / 18-22ºC

Standocryl COV Esmalte ou Standohyd Basecoat com Standocryl COV Vernizes

Standohyd Steinschlagschutz

Substrato:

- Pinturas secas em profundidade, lixadas
- Superfícies cobertas com primário e enchedor, lixadas
- Standox Primário Aparelho EP, lixado
- Poliestireno

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Para humidades relativas de 30-70% e temperatura ambiente 20-28ºC

O tempo para evaporação de solventes irá depender da temperatura, humidade e fluxo de ar na cabine de aplicação.

Aplicação:

Superfície lisa

10-20% Standohyd Água Desmineralizada

Conforme 1,5 – 1,8 mm
1.5 - 3.0 bar pressão de aplicação
2 - 3 = 100 - 150 micron

HVLP 1.6 - 1.9 mm
0,7 bar pressão de atomização
2 - 3 = 100 - 150 micron

Secar ao ar de um dia para o outro / 18-22ºC

Se necessário lixar molhado suavemente com P800 e limpar com uma tela de limpeza.

Standocryl COV Esmalte ou
Standohyd Basecoat com
Standocryl COV Vernizes

Standohyd Steinschlagschutz

Ponto de inflamação:
- 101 °C / 213.8 °F

Massa Específica:
- 1.37 - 1.39 g/cm^3

Teor de Sólidos
(sem adição de diluente):
- 64,5 - 65,7 % Peso
- 52,0 - 53,1 % Volume

COV (2004/42/EC):
2004/42/IIB(c)(540)130
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.c) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 540 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 130 g/l.

Rendimento Teórico:
- 5,2 m^2/l para 125 micron de espessura de filme seco

Limpeza do equipamento:
Enxaguar primeiro com Standohyd Água Desmineralizada. Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:
- Não aplicar sobre selantes antigos.
- Não aplicar sobre primários ácidos.
- Antes de continuar o tratamento com Standohyd Basecoat permitir que ocorra a evaporação de solventes.
- Quando recolher os resíduos para eliminação separar os produtos de base aquosa dos convencionais, de outra forma a eliminação de resíduos será mais difícil e dispendiosa, senão impossível.
- Não deitar a água de limpeza na canalização.
- Em países sem legislação COV Standox Base Bicamada / Standocryl 2K Esmalte também podem ser utilizados.

Standox
Smart Blend Plus

- **Diluente para esbatimento com Standocryl COV Vernizes e Standocryl COV Esmalte**

Descrição Técnica:

- Aplicar puro na área de esbatimento
- Possível a secagem forçada
- Secar ao ar de um dia para o outro / 18-22ºC

Standox Smart Blend Plus

Substrato:

- Para preparação das áreas a reparar ver Standox Esquema de Pintura S3. Mantenha a superfície aplicada com enchedor o mais pequena possível.

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Aplicação:

Esbatimento com Standocryl COV Esmalte

- Aplicar Standocryl COV Esmalte na área a reparar até obter cobertura
- Aplicar Standox Smart Blend Plus na área de esbatimento
- Esbater a área de sobreposição com pressão reduzida (0.5 - 1.0 bar)

Polir após secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C ou
30 min. / 60-65°C temperatura de painel
Polir após 1 h

Onda curta 8 - 12 min
Polir após 1 h

Standox Smart Blend Plus

Substrato:

- Para preparação das áreas a reparar ver Standox Esquema de Pintura S3. Mantenha a superfície aplicada com enchedor o mais pequena possível.

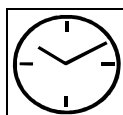
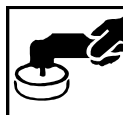
Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Aplicação:

Esbatimento com Standocryl COV Vernizes

- Aplicar Standocryl COV Vernizes na área a reparar
- Aplicar Standox Smart Blend Plus na área de esbatimento
- Esbater a área de sobreposição com pressão reduzida (0.5 - 1.0 bar)

Polir após secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C ou
30 min. / 60-65°C temperatura de painel
Polir após 1 h

Onda curta 8 - 12 min
Polir após 1 h

Standox Smart Blend Plus

Ponto de inflamação:

- 45 °C / 113 °F

Massa Específica:

- 0,96 g/cm^3

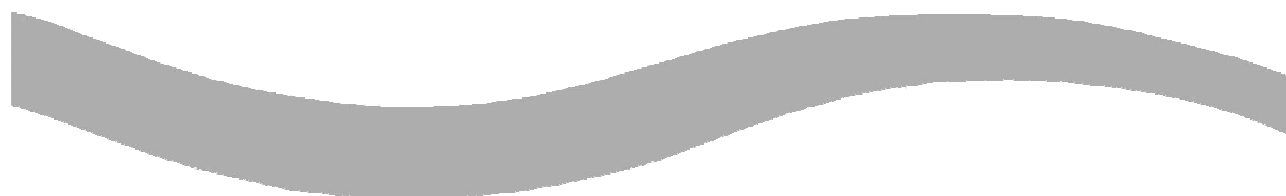
Limpeza do equipamento:

Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

As Tintas 2K reagem com a humidade. Portanto todo o equipamento deve ser mantido livre de humidades. Os materiais de pintura prontos a usar contendo isocianatos podem causar irritação das membranas mucosas - e dos orgãos respiratórios, em particular - e causar reacções de hipersensibilidade. Existe risco de hipersensibilização se forem inalados o vapor ou a pulverização do produto. Quando se utilizarem materiais contendo isocianatos, todas as precauções relativas ao manuseamento de solventes devem ser cuidadosamente seguidas. Em particular, deverão tomar-se precauções para não inalar a pulverização ou o vapor. Os asmáticos, os que sofrem de alergias e aqueles que possuem historial de problemas respiratórios não devem trabalhar com isocianatos.

Standox GmbH Postfach D-42271 Wuppertal Germany

Standox
Smart Blend Plus

- **Diluente para esbatimento de Standocryl COV Vernizes e Standocryl COV Esmalte**
- **Lata de spray**

Descrição Técnica:

- Possível a secagem forçada
- Secar ao ar de um dia para o outro / 18-22ºC

Standox Smart Blend Plus

Substrato:

- Para preparação das áreas a reparar ver Standox Esquema de Pintura S3. Mantenha a superfície aplicada com enchedor o mais pequena possível.

Pré-tratamento / Limpeza:

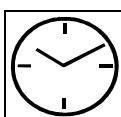
Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Aplicação:

Esbatimento de Standocryl COV Esmalte

Aplicar Standocryl COV Esmalte na área a reparar até obter cobertura

Aplicar várias demãos finas de Standox Smart Blend Plus na área de esbatimento

Polir após secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C ou
30 min. / 60-65°C temperatura de painel
Polir após 1 h

Onda curta 8 - 12 min
Polir após 1 h

Standox Smart Blend Plus

Substrato:

- Para preparação das áreas a reparar ver Standox Esquema de Pintura S3. Mantenha a superfície aplicada com enchedor o mais pequena possível.

Pré-tratamento / Limpeza:

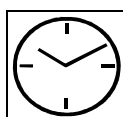
Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Aplicação:

Esbatimento de Standocryl COV Vernizes

Aplicar Standocryl COV Vernizes na área a reparar

Aplicar várias demãos finas de Standox Smart Blend Plus na área de esbatimento

Polir após secagem ao ar de um dia para o outro / 18-22°C ou
30 min. / 60-65°C temperatura de painel
Polir após 1 h

Onda curta 8 - 12 min
Polir após 1 h

Standox Smart Blend Plus

Ponto de inflamação:

- -1°C / 30.2°F

Massa Específica:

- 0.84 g/cm^3

Teor de Sólidos

(sem adição de diluente):

- 2,6 % Peso
- 1,9 % Volume

COV (2004/42/EC):

2004/42/IIB(e)(840)670
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.e) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 840 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 670 g/l.

Standohyd
Color Blend

- **Para disfarçar Standohyd Basecoat**
- **Fácil de utilizar**
- **Pronto a aplicar**

Descrição Técnica:

- Pronto a aplicar

  ou

- Misturar 1:1 com Standohyd Basecoat

Standohyd Color Blend

Substrato:

Para a preparação das áreas a reparar consultar Standox Esquemas de Pintura S 9.5 / 9.6 e para utilização alternativa do Standohyd Color Blend consultar S 9.7 / 9.8. Manter as superfícies a tratar com enchedor tão reduzidas quanto possível.

Pré-tratamento / Limpeza:

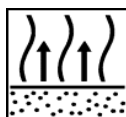
Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Aplicação:
Disfarçar Standohyd Basecoat directamente com Standohyd Color Blend

- Aplicar a área de disfarce com uma demão de Standohyd Color Blend.

- Aplicar a mistura Standohyd Basecoat sobre o filme ainda molhado, até cobertura.

- Disfarçar a área de sobreposição com pressão de ar reduzida (0.8 - 1.5 bar)

Standocryl COV Vernizes

Standohyd Color Blend

Substrato:

Para a preparação das áreas a reparar consultar Standox Esquemas de Pintura S 9.5 / 9.6 e para utilização alternativa do Standohyd Color Blend consultar S 9.7 / 9.8. Manter as superfícies a tratar com enchedor tão reduzidas quanto possível.

Pré-tratamento / Limpeza:

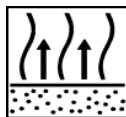
Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Nota:
Ocasionalmente pode ser necessário obter opacidade na área tratada com enchedor, antes de prosseguir.

Aplicação:
Disfarçar com Standohyd Basecoat misturada com Standohyd Color Blend

- Misturar Standohyd Basecoat 1:1 com Standohyd Color Blend

- Disfarçar a área de sobreposição com pressão de ar reduzida (0.5 - 1.0 bar)

Standocryl COV Vernizes

Standohyd Color Blend

Ponto de inflamação:

- 62°C / 143.6°F

Massa Específica:

- 1.01 g/cm^3

Teor de Sólidos

(sem adição de diluente)

- 19.7 % Peso
- 17.8 % Volume

Rendimento Teórico:

- 20,8 - 23,9 m²/l para uma espessura de filme seco de 8 micron

Limpeza do equipamento:

Limpar, após utilização, com Standox Agente de Limpeza Universal

Standox GmbH Postfach D-42271 Wuppertal Germany

Standox
Siliconentferner
Removedor de Silicones

- **Agente de pré-tratamento**

Descrição Técnica:

- Pré-tratamento de substratos de pinturas lixadas e substratos com enchedor

Standox Siliconentferner

Ponto de inflamação:

- 24 °C / 75.2 °F

Massa Específica:

- 0.80 g/cm^3

COV (2004/42/CE):

2004/42/IIB(a)(850)820
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.a) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 850 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 820 g/l.

Standox GmbH Postfach D-42271 Wuppertal Germany

Standox
Kombi-Reinigungsmittel
Agente de Limpeza Combi

- **Agente de limpeza especial para pistolas e equipamento de pintura**
- **Para produtos diluíveis com água**
- **Adequado para equipamentos de limpeza de pistolas**

Descrição Técnica:

- Limpar com Standohyd Água Desmineralizada caso se venha a trabalhar posteriormente com Produtos Standohyd
- Compatível com Standohyd Água Desmineralizada residual

Standox Kombi-Reinigungsmittel

Substrato:

- Limpeza de pistolas após a utilização de produtos Standox ou Standohyd

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Aplicação:

Agente de limpeza para pistolas

Limpar com Standohyd Água Desmineralizada caso se venha a trabalhar posteriormente com Produtos Standohyd

Voltar a limpar com Standox Agente de Limpeza Universal

Na utilização de Produtos Standox limpar com Agente de Limpeza Combi

Standox Kombi-Reinigungsmittel

Ponto de inflamação:
- 1°C / 33.8°F

Massa Específica:
- 0.84 g/cm^3

COV (2004/42/CE):
2004/42/IIB(a)(850)850
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.a) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 850 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 850 g/l.

Observações Importantes:
- Antes de voltar a utilizar Produtos Standohyd enxaguar a pistola com Standohyd Água Desmineralizada.

- Em países sem legislação COV o Standox Agente de Limpeza Combi também pode ser utilizado para produtos convencionais.

Standox GmbH Postfach D-42271 Wuppertal Germany

Standox
Reinigungsverdünnung E1
Diluente de Limpeza E1

- **Agente de Limpeza universal para pistolas e equipamento de pintura**
- **Apropriado para máquinas de limpeza de pistolas**

Standox Reinigungsverdünnung E1

Ponto de inflamação:

- -18°C / -0.4°F

Massa Específica:

- 0.83 g/cm^3

COV (2004/42/CE):

2004/42/IIB(a)(850)840
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.a) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 850 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 840 g/l.

Standox GmbH Postfach D-42271 Wuppertal Germany

Standox
Reinigungsverdünnung T2
Diluente de Limpeza T2

- **Agente de Limpeza universal para pistolas e equipamento de pintura**
- **Apropriado para máquinas de limpeza de pistolas**

Standox Reinigungsverdünnung T2

Ponto de inflamação:

- -18°C / -0.4°F

Massa Específica:

- 0.84 g/cm^3

COV (2004/42/CE):

2004/42/IIB(a)(850)850
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.a) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 850 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 850 g/l.

Standoblue
Basecoat

- **Base Bicamada que cumpre a legislação COV**
- **Excelente para esbatimento**
- **Aplicação de uma só vez**
- **Elevado poder de cobertura**
- **Extraordinária precisão de cor**
- **Cores lisas e de efeito**
- **Pode ser endurecido**
- **Adequado para todas as condições climatéricas**

Descrição Técnica:

- Pronto a aplicar após adição de Standoblue Ajustador de Viscosidade
- Utilizar régua misturadora
- Aplicação em 1,5 demãos

Standoblue Basecoat

Substrato:

- Standox COV / 2K Enchedor
- Pinturas secas em profundidade, lixadas
- Standoflex 2K Primário Aparelho para Plásticos

Não esquecer limpar!

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

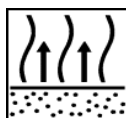
1 demão de trabalho =
1 demão normal seguida de 0,5 demão aumentando a distância em 50 %

O período de evaporação de solventes pode ser reduzido por:
- Utilização de jacto de ar
- Sistema da cabine de pintura
- Secagem por infravermelhos
- Aumento da temperatura da cabine de pintura a um max. 45°C até superfície mate

Aplicação:

Standoblue Ajustador de Viscosidade
10% para Lisos, 20% para Cores de Efeito

Conforme 1,2 – 1,3 mm
2,0 - 2,2 bar pressão de aplicação
1,5 = 10 - 25 micron

HVLP 1,2 - 1,3 mm
0,7 bar pressão de atomização
1,5 = 10 - 25 micron

Evaporação final de solventes até superfície mate

Standocryl COV Vernizes

Standoblue Basecoat

Ponto de inflamação:

- 45 - 81°C / 113,0 - 177,8°F

Massa Específica:

- 1,015 - 1,186 g/cm^3

Teor de Sólidos

(sem adição de diluente):

- 16,2 - 36,2 % Peso
- 14,5 - 23,5 % Volume

COV (2004/42/EC):

2004/42/IIB(d)(420)420
O valor limite permitido para este produto pela UE (categoria de produto: IIB.d) na sua forma pronta a aplicar é de um máximo de 420 g/l de COV. O valor de COV deste produto na sua forma pronto a aplicar é de um máximo de 420 g/l.

Rendimento Teórico:

- 10 - 15 m^2/l para 15 micron de espessura de filme seco

Limpeza do equipamento:

Limpar após utilização com Standox Diluente de Limpeza.

Observações Importantes:

- Não colocar em agitadores mecânicos, com a excepção do MIX 151.
- Utilização recomendada nas 24 horas posteriores à adição de Standoblue Ajustador de Viscosidade.
- O equipamento para produtos diluíveis com água deve ser fabricado por forma a ser compatível com produtos de base aquosa.
- Quando recolher os resíduos para eliminação separar os produtos de base aquosa dos convencionais, de outra forma a eliminação de resíduos será mais difícil e dispendiosa, senão impossível.
- Para processos de reparação ver Standox Esquemas de Pintura S15.1 - S15.4
- Endurecimento da Base Bicamada:
  Interior / Compartimento do motor:
  Cores Lisas
  + 10% Standoblue Endurecedor
  + 10% Standoblue Ajustador de Viscosidasde
  Cores de Efeito
  + 10% Standoblue Endurecedor
  + 20% Standoblue Ajustador de Viscosidade
  Cores Múltiplas/Cores de Fundo em Tricamadas:
  Cores Lisas
  + 5% Standoblue Endurecedor
  + 10% Standoblue Ajustador de Viscosidasde
  Cores de Efeito
  + 5% Standoblue Endurecedor
  + 20% Standoblue Ajustador de Viscosidade
  Agitar a Base Bicamada Standoblue com Standoblue Endurecedor antes da adição de Standoblue Ajustador de Viscosidade

Standoblue
Color Blend

- **Para disfarçar Standoblue Basecoat**
- **Fácil manuseamento**
- **Pronto a aplicar**

Descrição Técnica:

Standoblue Color Blend

Substrato:

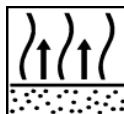
Para a preparação das áreas a reparar consultar Standox Esquemas de Pintura S1 e S3 e para utilização alternativa do Standoblue Color Blend consultar S15.1 - S15.4. Manter as superfícies a tratar com enchedor tão reduzidas quanto possível.

Pré-tratamento / Limpeza:

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Utilizar máscaras com alimentação de ar. Consultar a respectiva Ficha de Segurança.

Aplicação:
Disfarçar Standoblue Basecoat directamente com Standoblue Color Blend

- Aplicar uma demão de Standoblue Color Blend na área de esbatimento.
- Dependendo do tamanho da zona de reparação esbater a mistura de Standoblue Basecoat para o Standoblue Color Blend molhado com pressão de ar reduzida (1.5 - 2.0 bar).
- Aplicar a mistura de Standoblue Basecoat até ao limite do filme molhado e cobrir com uma aplicação normal de Standoblue Basecoat.
- Esbater com a demão de controle de efeitos para dentro da zona aplicada com o Standoblue Color Blend molhado.
- Consultar Standox Esquemas de Pintura S15.1 - 15.4 para processos específicos de esbatimento.

Até superfície mate após o processo de reparação estar concluído.

Standoblue Color Blend

Ponto de inflamação:
- 69°C / 156,2°F

Massa Específica:
- 1,01 g/cm^3

Teor de Sólidos
(sem adição de diluente):
- 19,7 % Peso
- 17,8 % Volume

Rendimento Teórico:
- 20,8 - 23,9 m^2/l para 8 micron de espessura de filme seco

Limpeza do equipamento:
Limpar após utilização com
Standox Agente de Limpeza Universal.

Standox GmbH Postfach D-42271 Wuppertal Germany

Standox Esquemas de Pintura

Processo de Trabalho:

Esbatimento com Standoblue Basecoat em 3 Fases

Substrato:

- Para preparação das áreas a reparar ver Standox Esquema de Pintura S3. Mantenha a superfície aplicada com enchedor o mais pequena possível.

Pré-tratamento / Limpeza:

- Lixar a área a reparar com P500 e lixar todo o painel com uma esponja ultra fina ou disco P1000-3000.

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1

Pintura:

- Aplicar a cor de fundo em Standoblue Basecoat activado até atingir opacidade na zona de reparação (retoque do enchedor), e extender para a área / painel adjacente.

- 5 - 10 min evaporação de solventes

- Secar a cor de fundo durante 10-15min a 60-65°C ou aguardar até superfície mate sem sopragem adicional. O sistema de sopragem de ar da cabine de pintura também podem ser utilizados a 20-40°C.
  Garantir o arrefecimento.

- Aplicar Standoblue Color Blend na área ou painéis adjacentes com demãos fechadas.

- Aplicar 1 demão da cor de efeito em Standoblue Basecoat pronta a aplicar até ao limite do Standoblue Color Blend molhado e estender para a área / painel envolvente.

- Continuar com a 2ª ou 3ª demão conforme necessário para cobrir a cor de fundo num processo molhado sobre molhado.

- Trabalhar desde a área com Standoblue Color Blend com demãos de efeito sobrepostas para evitar auréolas / orlas e proporcionar uma transição suave. Começar da área mais ampla e trabalhar em direcção ao centro.

Processo de Trabalho:

Esbatimento com Standoblue Basecoat em 3 Fases

Pintura (continuação):

- Aplicar a demão de controle de efeitos a 1.5-2.0 bar de pressão dependendo do tamanho e localização da reparação.

- O uso de calor e/ou sistemas de movimentação de ar são recomendados para manter a produtividade.

- Após evaporação de solventes até superfície mate remover cuidadosamente a pulverização de toda a área com uma tela de limpeza.

- Garantir que a pistola é utilizada com pressão completa do gatilho em toda a aplicação do Standoblue.

Standox Esquemas de Pintura

Processo de Trabalho:

Esbatimento com Standoblue Basecoat (Micro Repair)

Substrato:

- Para preparação das áreas a reparar ver Standox Esquema de Pintura S3. Mantenha a superfície aplicada com enchedor o mais pequena possível.

Pré-tratamento / Limpeza:

- Lixar a área a reparar com P500 e lixar todo o painel com uma esponja ultra fina ou disco P1000-3000.

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Preparação do producto:

- Standoblue Basecoat pronto a aplicar pode ser usado para a maioria das cores.
- Para algumas cores recomendamos a seguinte mistura:
  Standoblue Basecoat : Standoblue Color Blend + MIX 199
  Proporção de mistura 1:1 + 10%

Pintura:

- Aplicar a mistura Standoblue para micro repair em 3-5 demãos leves com pressão reduzida:
  0.8-1.5 bar pressão de aplicação
- Aplicar directamente sobre a zona reparada e estender para a zona de esbatimento, sobrepondo cada demão e permitindo a evaporação de solventes antes da seguinte.
- Aplicar Standocryl COV Vernizes sobre a área reparada.

Standox Esquemas de Pintura

Processo de Trabalho:

Esbatimento com Standoblue Basecoat para os painéis adjacentes

Substrato:

- Preparar os novos painéis como usualmente, ver Standox Esquema de Pintura S3

Pré-tratamento / Limpeza:

- Lixar a área a reparar com P500 e lixar todo o painel com uma esponja ultra fina ou disco P1000-3000.

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Pintura:

- Aplicar Standoblue Color Blend nas zonas de esbatimento adjacentes ou painéis adjacentes com demãos fechadas.

- Aplicar 1 demão de Standoblue Basecoat até ao limite do Standoblue Color Blend e estender para as áreas/painéis adjacentes. Continuar com a aplicação da demão de controle de efeitos para fazer o esbatimento sobre o Standoblue Color Blend molhado.

- Aplicar o Standoblue Basecoat para a restante área reparada (enchedor) com o processo normal de 1.5 demãos.

- Aplicar a demão de controle de efeitos a 1.5-2.0 bar de pressão e garantir que o gatilho da pistola se encontra completamente pressionado.

- Aplicar Standocryl COV Vernizes sobre toda a área.

Standox Esquemas de Pintura

Processo de Trabalho:

Esbatimento com Standoblue Basecoat (reparação de painel)

Substrato:

- Preparar os novos painéis como usualmente, ver Standox Esquema de Pintura S3

Pré-tratamento / Limpeza:

- Lixar a área a reparar com P500 e lixar todo o painel com uma esponja ultra fina ou disco P1000-3000.

Para informação sobre a preparação de substratos ver Standox Esquema de Pintura S1.

Pintura:

- Aplicar Standoblue Color Blend nas zonas de esbatimento adjacentes ou painéis adjacentes com demãos fechadas.
- Standoblue Basecoat:
  Aplicar a 1ª demão normalmente até ao limite do Standoblue Color Blend molhado, alargar a 1/2 demão de controle de efeitos sobre o Standoblue Color Blend molhado para fazer o esbatimento.
- Aplicar a demão de controle de efeitos a 1.5-2.0 bar de pressão.
- Garantir que a pistola é utilizada com pressão completa do gatilho em toda a aplicação do Standoblue.
- Aplicar Standocryl COV Vernizes sobre toda a área.